

2205双相钢弯头制造厂家

产品名称	2205双相钢弯头制造厂家
公司名称	沧州市禹拓管道装备有限公司
价格	.00/个
规格参数	
公司地址	河北省盐山县开发区
联系电话	13582724391

产品详情

沧州禹拓管道装备有限公司 高压弯头是管系中突出的薄弱环节,管道的可靠性主要由高压弯头的工作能力决定.高压弯头的工作能力与其所处的应力状态有关.计算和现场对管件工作应力实测发现,高压弯头起弧点处对外荷载特别敏感.除去内压和自重等的外载主要是管系在起动过程中管道金属热膨胀,管系震动和支吊架工作异常等引起的附加外载.当高压弯头起弧截面是一个对接焊口时,这些变动的外载将造成焊口处于复杂应力状态,严重削弱焊口强度,降低高压弯头工作能力,缩短高压弯头使用寿命.为此,从设计上考虑,将对焊高压弯头的接口改成直段对接,即设计成带直段高压弯头,有利于焊口对接,提高焊口质量,改善高压弯头使用寿命.制作高压弯头的材料需要一些特殊的原料进行生产,这些原料要进行严格的选择和控制,原料要选择合适的,否则生产的高压弯头就不会有。

高压弯头使用的材料是一大类具有特殊电、声、热、力、化学以及生物功能的新型材料,是生物技术、能源技术等高技术领域和建设的重要基础材料,同时也对改造某些传统产业,如农业、化工、建材等起着重要作用。高压弯头的材料是特殊的,在一定的领域中展现不同的使用价值,在某种程度上影响着其他行业的发展。双相钢2205弯头使用双相钢为原材料进行生产,所谓双相不锈钢是在其固溶组织中铁素体相与奥氏体相约各占一半,一般量少相的含量也需要达到30%。在含C较低的情况下,Cr含量在18%~28%,Ni含量在3%~10%。有些钢还含有Mo、Cu、Nb、Ti、N等合金元素。该类钢兼有奥氏体和铁素体不锈钢的特点,与铁素体相比,塑性、韧性更高,无室温脆性,耐晶间腐蚀性能和焊接性能均显著提高,同时还保持有铁素体不锈钢的475脆性以及导热系数高,具有超塑性等特点。与奥氏体不锈钢相比,强度高且耐晶间腐蚀和耐氯化物应力腐蚀有明显提高。双相不锈钢具有优良的耐孔蚀性能,也是一种节镍不锈钢双相不锈钢由于具有奥氏体+铁素体双相组织,且两个相组织的含量基本相当,

相钢2205由于具有奥氏体+铁素体双相组织,且两个相组织的含量基本相当,故兼有奥氏体不锈钢和铁素体不锈钢的特点。屈服强度可达400Mpa到550MPa,是普通奥氏体不锈钢的2倍。与铁素体不锈钢相比,双相不锈钢的韧性高,脆性转变温度低,耐晶间腐蚀性能和焊接性能均显著提高;同时又保留了铁素体不锈钢的一些特点,如475脆性、热导率高、线膨胀系数小,具有超塑性及磁性等。与奥氏不锈钢相比,双相不锈钢的强度高,特别是屈服强度显著提高,且耐孔蚀性、耐应力腐蚀、耐腐蚀疲劳等性能也有明显的改善。双相钢从20世纪40年代在美国诞生以来,已经发展到第3代。它的主要特点是屈服强度可达400到550MPa,是普通不锈钢的2倍,因此可以节约用材,降低设备制造成本。在碳钢弯头的根本工艺过程是:首先焊接一个横截面为多边形的多棱环壳或两端封锁的多棱扇形壳,内部冲满压力介质后,施以

内压，在内压作用下横截面由多边形逐步变成圆，***终成为 碳钢弯头的根本工艺过程是：首先焊接一个横截面为多边形的多棱环壳或两端封锁的多棱扇形壳，内部冲满压力介质后，施以内压，在内压作用下横截面由多边形逐步变成圆，***终成为一个圆形环壳。

依据需求，一个圆形环壳能够切割成4个90°弯头或6个60°弯头或其它规格的弯头，该工艺适用于制造弯头中径与弯头内径比大于1.5的任何规格大型弯头，是目前制造大型碳钢弯头的理想办法。该碳钢弯头制造工艺的优点主要表如今以下几个方面：（1）不需管坯作原料，可节约制管设备及模具费用，且可得到恣意大直径而壁厚相对较薄的碳钢弯头。

（2）坯料为平板或可展曲面，因此下料简单，精度容易保证，组装焊接便当。（3）由于上述二条缘由，能够缩短制造周期，消费本钱大大降低。因不需求任何专用设备，特别合适于现场加工大型碳钢弯头。大口径弯头一般指的是在口径在DN600以上，大口径弯头包括大口径直缝弯头，大口径无缝弯头对焊弯头。市场上使用***多的是对焊弯头，直缝和无缝在大口径方面除了在原材料设备技术，再就是价格比较昂贵。大口径弯头按照角度可以分为45度大口径弯头，有90度大口径弯头和180度大口径弯头及其它不同的角度的弯头。按照材质可以分为碳钢大口径弯头，不锈钢大口径弯头抗腐蚀方面，特别是介质环境比较恶劣（如海水，氯离子含量较高）的条件下，双相不锈钢的抗点蚀、缝隙蚀、应力腐蚀及腐蚀疲劳性能明显优于普通的奥氏体不锈钢，可以与高合金奥氏体不锈钢媲美