

## 20号国标无缝三通制造厂家

产品名称	20号国标无缝三通制造厂家
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 12Cr1MoV热压三通热压前准备：操作人员应学习相关工艺文件并熟悉设备的操作方法及工艺过程。操作人员应按工艺卡要求和下料尺寸对卷管进行检查并标记,坏管装炉前表面不允许有低熔点金属污染（铜、锡、铝等），不应有重皮、裂纹等缺陷。准备好在工作过程中需用的各类器具。装炉:将卷管放在加热炉中用耐火材料将其垫高距炉台200mm以上,两卷管之间间隔100mm以上。坏管压扁：坏管装炉加热，当炉内温度超过300 后应控制加热升温速度小于200 /h。加热温度达到 10 50 ，恒温 5分钟出炉在压力机下把坏管压扁成椭圆形，对于变形量小的（支管/主管 1/3）压扁管可采用冷压制，焊缝放在长轴顶部。

12Cr1MoV厚壁三通生产厂家禹拓管道雄厚的技术力量、先进的生产设备、先进的工艺过程、科学的管理制度、完善的检测手段为制造\*的产品提供了有利的保证。通用的模锻方法带有较大飞边，耗费材料，为了降低材料消耗，一些管件制造厂开始采用无飞边的成形工艺制造，取得了较好的效果。压制鼓包：将压扁后的坏管进炉加热，加热温度 $1030 \pm 15$  ，恒温时间按 $1 \sim 2\text{min/mm}$ 计算且  $> 20\text{min}$ ，恒温足够时间后出炉，将长轴焊缝端半管水冷后进行压制，始压温度不小于950 、终压温度不小于800 ，使支管初次凸出（鼓包），按以上方法、温度将工件进炉加热再次压制，此过程需重复数次直到上下胎具压制合模，使支管具有一定的形状。每次压制都要在胎具上涂抹润滑剂以得到光滑的成型面。在连续成型过程中，工件表面达到规定温度后，恒温 10分钟即可出炉压制。

国标无缝三通材料的检验：进厂检验前材料表面用钢丝刷轮角磨机,进行机械除锈。表面尺寸检验、除锈后的材料进行表面及尺寸检查。材料按炉号进行化学分析，原材料的化学成分 大百分含量应符合ASME 锅炉压力容器规范 要求要求。材料的追溯标识清楚，在制造过程中，原材料的炉号、批号、长度以及所用材料长度等,对材料的移植应有追溯性记录。 316L厚壁冷拔三通材料选用制作三通的原材料采用吹氧转炉或电炉冶炼的全钢，且具有要求的韧性和热处理状态。选用制作三通管材的表面，应无油脂、过多的锈、焊剂和腐蚀物、低熔点金属污染。材料标志清楚、完整符合管件技术规格书有关条款的技术要求。原材料应有证明书，其检验项目应符合相关标准的规定或订货要求。无标记、无批号、无质量证明书或质量说明书项目不全的钢材不能使用。

316L厚壁三通生产厂家禹拓管道公司能生产国内外各种标准的不锈钢、合金钢、碳钢弯头、无缝弯管、无缝三通、高压异径管、合金管帽、大型法兰、承插焊系类的管件。公司生产设备齐全，热处理工艺精湛，检测设备先进，年生产能力上千吨，具备化学分析、全相检验、物理实验、无损探伤等检测能力。热压合金三通生产厂家的材质大致有：16-50Mn、27SiMn、40Cr、12-42CrMo 16Mn12Cr1MoV、T91 27SiMn 30CrMo 15CrMo 20G Cr9Mo 10CrMo910 15Mo3 15CrMoV 35CrMoV 45CrMo、15CrMoG、12CrMoV、45Cr、50Cr、45CrNiMo等。

国标厚壁三通的作用就是改变流体的方向，能够把主管道的流体分到另外两个或者三个管子，可以是相同的直径，也可以根据需求制作异径的三通、四通，异径三通的主管接口尺寸是相同的，支管的尺寸小于主管，大直径的管壁偏厚的产品通常采用热压成型，能够保证产品的度和承压力。碳钢热压三通焊条使用时应保持干燥，钛钙型应经150 干燥1小时，低氢型应经200-250 干燥1小时(不能多次重复烘干，否则表皮容易开裂剥落)，防止焊条表皮粘油及其它脏物，以免致使焊缝增加含碳量和影响焊件质量。冷拔三通,焊接三通时，受到重复加热析出碳化物，降低耐腐蚀性和力学性能。碳钢热压三通按照管径分类： 等径三通：主管和支管管径一样的三通。 异径三通：支管管径小于主管管径的三通。按照支管形式分类： 正三通：就是支管垂直主管的三通管件。 斜三通：就是支管与主管有一定的夹角的三通管件。一般低压的不锈钢可以现场在管道上开口制作，但高压管道必须用成品特制三通。