

A515 Gr.70盲法兰产品介绍

产品名称	A515 Gr.70盲法兰产品介绍
公司名称	河北源科管道制造有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	河北省盐山县工业区
联系电话	18931700594 18931700594

产品详情

法兰除锈的方法：将法兰浸入盐酸中，原理是把锈还原成铁了，但此法有一定的危险性，A515 Gr.70盲法兰，盐酸是腐蚀性物质，对人体有害，操作时一定要注意不要沾到人体上，还有弄好的法兰再用碱中和一下，不要直接沾手。

订货要求和制作后检查可以防止并发现游离铁的存在，ASTM标准A380[3]规定了检查不锈钢表面铁或钢微粒的铁锈试验法。当要求不能有铁存在的时候，应该使用这种检验方法。如果结果令人满意，应用干净的纯水或酸对表面进行洗涤，直到深蓝色完全消失。正如标准A380[3]指出的如果铁锈试验溶液不能全部清除干净，不推荐在设备的工艺表面，即用来生产人类消费品的直接接触表面采用这种试验方法。比较简单的试验方法是在水中暴露12~24小时，检查是否有锈斑。这种试验灵敏性差，而且耗时。这些都是检测试验，不是清理方法。如果发现铁存在，必须用后面介绍的化学和电化学的方法进行清理。

大型不锈钢法兰在一般环境中会生锈，主要是在任何表面上，游离铁都会生锈并使不锈钢产生腐蚀。因此，必须清除。浮粉一般可随粉尘一起清除掉。有些粘着力很强，必须按嵌入的铁处理。除粉尘外，表面铁的来源很多，其中包括用普通碳钢钢丝刷清理和用以前在普碳钢，低合金钢或铸铁件上使用过的砂子、玻璃珠或其它磨料进行喷丸处理，或在不锈钢法兰及设备附近对前面提到的非不锈钢制品进行修磨。在下料或吊过过程中如果不对不锈钢法兰采取保护措施，钢丝绳、吊具和工作台面上的铁很容易嵌入或玷污表面。

管法兰锻件（包括锻轧件）技术要求。

一、锻件（包括锻轧件）的级别及其技术要求应符合JB4726-4728的相应要求。

1.公称压力PN为0.25MPa-1.0MPa的碳素钢、奥氏体不锈钢锻件允许采用 级锻件。

2.除以下规定外，公称压力PN为1.6MPa-6.3MPa的锻件应符合 级或 级以上锻件级别的要求。

- 3.符合以下情况之一者，应符合 及锻件的要求：（1）公称压力PN 10.0MPa法兰用锻件；
（2）公称压力PN>4.0MPa的铬钼钢锻件；
（3）公称压力PN>1.6MPa且工作温度 -20摄氏度的铁素体钢锻件。

A515 Gr.70盲法兰产品介绍由河北源科管道制造有限公司提供。行路致远，砥砺前行。河北源科管道制造有限公司致力成为与您共赢、共生、共同前行的战略伙伴，更矢志成为其它具有竞争力的企业，与您一起飞跃，共同成功!同时本公司还是从事抗硫管件，抗硫弯头，河北源科抗硫三通的厂家，欢迎来电咨询。