

阜阳c4钢管 c4钢管厂 威尔夫机械

产品名称	阜阳c4钢管 c4钢管厂 威尔夫机械
公司名称	湖北威尔夫机械有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	襄阳市高新区深圳工业园深圳大道恒宝科创园24号楼
联系电话	13972234946 13972234946

产品详情

c4钢材料供货商浅谈c4钢焊接

- 1、应在引弧板或坡口内引弧，禁止在非焊接部位引弧。纵焊缝应在引出板上收弧，弧坑应填满。
- 2、防止地线、电缆线、焊钳与焊件打弧。
- 3、电弧擦伤处的弧坑需经修磨，使其均匀过渡到母材表面，修磨的深度应不大于该部位钢材厚度的5%且不大于2mm，否则应予补焊。
- 4、对有冲击试验要求的焊件应当认真控制线能量，每条焊道的线能量都不高于评定合格数值。
- 5、用焊条电弧焊或气焊焊接管子时，一般应采用多层焊，各焊层焊道的接头应尽量错开。
- 6、受压元件角焊缝的根部应保证焊透。
- 7、双面焊须清理焊根，显露出正面打底的焊缝金属。
- 8、接弧处应保证焊透与熔合。
- 9、施焊过程中应控制层间温度不超过规定的范围。当焊件预热时，c4钢管道，应控制层间温度不得低于预热温度。
- 10、每条焊缝应尽可能一次焊完。
- 11、采用锤击消除残余应力时，一层焊缝和盖面层焊缝不宜锤击。

00Cr14Ni14Si4(C4)钢焊接工艺

1、00Cr14Ni14Si4奥氏体不锈钢(以下简称C4。钢)为浓HNO₃发烟吸收塔焊接结构试验钢种，由于其焊接性较差，保证其焊接质量是生产应用中的一个难点。

2、C4钢焊接工艺 焊接方法 合理选择焊接方法对于C4钢的焊接非常重要，可采用手工钨极弧焊封底，手工电弧焊填充、盖面的焊接方法。气的纯度为99.99%，焊机型号为zx7—315ST。

3、焊接材料 为保证焊缝金属的力学性能的要求，焊接C4钢时选择与C4钢相匹配的HC4焊丝和AC4焊条，且变形保证铁素体含量为6%-12%，c4钢管厂，由于AC4焊条在配方中减少了碳酸盐的加入量，来降低焊缝减少的含碳量，因而造成焊缝产生氢气孔的倾向增大，故在实际操作中应短弧施焊。

C4钢厂家常用的截止阀有以下几种：1)角式截止阀；在角式截止阀中，流体只需改变一次方向，以致于通过此阀门的压力降比常规结构的截止阀小。2)直流式截止阀；在直流式或Y形截止阀中，c4钢管批发价，阀体的流道与主流道成一斜线，这样流动状态的破坏程度比常规截止阀要小，因而通过阀门的压力损失也相应的小了。3)柱塞式截止阀：这种形式的截止阀是常规截止阀的变型。在该阀门中，阜阳c4钢管，阀瓣和阀座通常是基于柱塞原理设计的。阀瓣磨光成柱塞与阀杆相连接，密封是由套在柱塞上的两个弹性密封圈实现的。两个弹性密封圈用一个套环隔开，并通过由阀盖螺母施加在阀盖上的载荷把柱塞周围的密封圈压牢。弹性密封圈能够更换，可以采用各种各样的材料制成，该阀门主要用于“开”或者“关”，但是备有形式的柱塞或特殊的套环，也可以用于调节流量。

阜阳c4钢管-c4钢管厂-威尔夫机械(诚信商家)由湖北威尔夫机械有限公司提供。湖北威尔夫机械有限公司拥有很好的服务与产品，不断地受到新老用户及业内人士的肯定和信任。我们公司是商盟认证会员，点击页面的商盟客服图标，可以直接与我们客服人员对话，愿我们今后的合作愉快！