

# 不锈钢焊接法兰锻造生产厂家

产品名称	不锈钢焊接法兰锻造生产厂家
公司名称	沧州厚创管道装备有限公司
价格	12.00/片
规格参数	品牌:厚创管道 型号:DN15-DN2000 产地:沧州
公司地址	盐山县盐山镇南隅村（注册地址）
联系电话	17331729618

## 产品详情

不锈钢法兰连接是各种容器和工艺管道中基本，常用的连接方法。

生产过程需要或考虑到制造，运输，安装和维护的便利性。

容器与过程管道之间的连接通常采用可拆卸的结构。

法兰连接，具有良好的连接强度和密封性，适用尺寸范围广；法兰连接不锈钢阀门，法兰连接是阀体的两端带有法兰，对应于管道上的法兰，通过螺栓连接的法兰安装在管道中。

法兰连接是不锈钢阀门中常用的连接形式。

不锈钢法兰分为凸面（RF），平面（FF），凸面和凹面（MF）。

根据接合面的形状，可分为以下几种：

- 1) 光滑型：用于低压不锈钢阀门。加工更方便
- 2) 凹凸型：工作压力高，可使用中硬垫圈
- 3) 舌槽型：可使用塑性变形较大的垫片，广泛用于腐蚀性介质，密封效果更好。
- 4) 梯形槽型：椭圆形金属环用作垫圈，用于工作压力 64kg/cm的阀门或高温阀门。
- 5) 镜头类型：垫圈为镜头形状，由金属制成。用于工作压力 100kg/cm的高压阀门或高温阀门。
- 6) O形圈类型：这是一种相对较新的法兰连接形式，是随着各种橡胶O形圈的出现而发展起来的。

不锈钢法兰的使用注意事项有哪些

- 1、为防止由于法兰盖加热而产生睛间腐蚀，焊接电流不宜太大，比碳钢焊条较少20%左右，电弧不宜过

长，层间快冷，以窄焊道为宜。

2、焊条使用时应保持干燥，钛钙型应经150 干燥1小时，低a氢型应经200-250 干燥1小时(不能多次重复烘干，否则药皮容易开裂剥落)，防止焊条药皮粘油及其它脏物，以免致使焊缝增加含碳量和影响焊件质量。

3、不锈钢法兰管件焊接时，受到重复加热析出碳化物，降低耐腐蚀性和力学性能。

4、铬不锈钢法兰管件焊后硬化性美标法兰较大，容易产生裂纹。若采用同类型的铬不锈钢焊条(G202、G207)焊接，必须进行300 以上的预热和焊后700 左右的缓冷处理。若焊件不能进行焊后热处理，则应选用不锈钢法兰管件焊条(A107、A207)。

5、不锈钢法兰，为改善耐蚀性能及焊接性而适当增加适量稳定性元素Ti、Nb、Mo等，焊接性较铬不锈钢法兰好一些。采用同类型的铬不锈钢法兰焊条(G302、G307)时，应进行200 以上的预热和焊后800 左右的回火处理。若焊件不能进行热处理，则应选用不锈钢法兰管件焊条(A107、A207)。

6、不锈钢法兰管件，对焊法兰焊条具有良好耐腐蚀性和抗氧化性，广泛应用于化工、化肥、石油、医疗机械制造。