

国标WN对焊法兰锻制生产厂家

| | |
|------|----------------------------------|
| 产品名称 | 国标WN对焊法兰锻制生产厂家 |
| 公司名称 | 沧州厚创管道装备有限公司 |
| 价格 | 20.00/片 |
| 规格参数 | 品牌:厚创 信号: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

不锈钢对焊法兰生产厂家,在质量同等的情况下,保证价格是低的.也因此收到许多用户的好评与肯定,不锈钢对焊法兰生产厂家教导我们只有切实为客户利益考虑才能赢得客户的信任和支持.

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)。

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)。生产的对焊法兰在生产和制作时采用一定的技术参数和要求进行生产和使用，保证能够按照一定的方式和原理进行使用和推广，采用一定的工艺方式和原理进行生产和焊接，严格保证使用中的良好质量。一、对焊法兰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0.25MP-1.0MPa的碳素钢、奥氏体不锈钢锻件允许采用 级锻件。

介绍一下他们的区别。

1、焊缝形式不同：平焊的焊缝不能射线探伤，而对焊的焊缝可以。带颈平焊法兰管子与法兰的焊接焊缝形式为角焊缝，而带颈对焊法兰与管子的焊接焊缝形式为环焊缝；平焊是两个角接环焊缝，对焊是一个对接环焊缝。带颈平焊法兰和不带颈的平焊法兰的区别在于带颈平焊法兰是比不带颈平焊法兰的在管线焊接部位要多出来一处，不带颈平焊法兰也就是平板法兰，没有法兰的凸台同样是平角焊缝。带颈对焊法兰与接管连接的焊缝属B类缝，带颈平焊法兰与接管连接的焊缝属C类缝，焊后无损检测不一样。

2、材质不同：带颈平焊法兰材质为厚度符合要求的普通钢板机加工而成，而带颈对焊法兰材质多为锻钢

件机加工而成。

3、公称压力不同：带颈平焊法兰公称压力为：0.6---4.0MPa的，而带颈对焊法兰公称压力为：1--25MPa等级的，显然，带颈平焊法兰的适应的压力等级较低些。