

对焊弯头 90度对焊无缝弯头 泰立久鑫

产品名称	对焊弯头 90度对焊无缝弯头 泰立久鑫
公司名称	泰立久鑫（天津）钢铁贸易有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	河北省沧州市盐山县正港工业区
联系电话	16603174521 16603174521

产品详情

对焊弯头焊缝的五种缺陷

1、焊缝提高过高：当电焊焊接焊缝的视角开得过小或电焊焊接电流量过钟头，均会产生这种情况。因为应力集中易产生毁坏，因而，为提升高压容器的疲惫使用寿命，规定将焊缝的提高高推平。2、焊瘤：融化金属材料漏到熔池边沿未融化的焊接弯头上，沉积产生焊瘤，它与焊接弯头没有焊接。焊瘤对静载试验抗压强度无危害，但会造成应力集中，使动载抗压强度减少。3、烧穿：烧穿就是指一部分融化金属材料从焊缝背面漏出来，乃至烧穿成洞，它使接头抗压强度降低。4、焊缝过凹：因焊缝工作中横截面的减少而使接头处的硬度减少。5、焊缝咬边：在焊接弯头上沿焊缝边沿所生成的凹痕叫咬边，它不但降低了接头工作中横截面，并且在咬边处导致明显的应力集中。对焊弯头以上五种缺点出现于焊缝的表面，人眼就能发觉，大口径对焊弯头，并可立即焊补。假如实际操作娴熟，一般是可以预防的。弯头厂家对于焊缝的缺点就讲解到这儿了，期待有必须购买弯管的朋友们可以联络咨询大家。

对焊弯头的真假辨别

对焊弯头不锈钢弯头真伪辨别：

1.硫酸铜点试验 硫酸铜点试验是快速区分普通碳素钢和所有类型的不锈钢的简便方法。所使用的硫酸铜溶液的浓度为5~10%。在进行点试验前，试验区应清除油脂或各种杂质，对焊弯头，并用软磨布磨光一个小区域，然后再用滴瓶向清理后的区域滴注硫酸铜溶液。普通碳素钢或铁在几秒钟内就会形成一层表面金属铜，而不锈钢的表面则不产生铜沉淀或显示铜的颜色。

2.磁性试验 磁性试验是区别退火奥氏体不锈钢与铁素体不锈钢的方法。奥氏体不锈钢是非磁性钢，但经大压下冷加工后将具有轻度的磁性；而纯粹的铬钢和低合金钢都是强磁性钢。

对焊弯头不锈钢弯头的主要类型：

- 1.带凸缘和圆缘的管件，前者指管子端部向内侧或外侧凸，后者指在管的圆周方向形成隆起的或凹槽的管件；
- 2.不锈钢弯头变壁厚的管件，指沿管子长度方向使壁厚发生变化；
- 3.不锈钢弯头弯曲管件，我们接触比较多的，就是将直管变为不同曲率半径的弯管，如弯头、弯管等等；
- 4.不锈钢弯头变直径管件，指管端或管上某一部分直径减小；
- 5.带卷边和封底类的管件，增加管端总强度向管的外侧或内侧卷边或将管件端部封住的管件；
- 6.改变断面的管件，根据要求，将圆形断面变为方形、椭圆形、多边形等等。

对焊弯头-90度对焊无缝弯头-泰立久鑫(诚信商家)由泰立久鑫(天津)钢铁贸易有限公司提供。行路致远，砥砺前行。泰立久鑫(天津)钢铁贸易有限公司致力成为与您共赢、共生、共同前行的战略伙伴，更矢志成为钢管具有竞争力的企业，与您一起飞跃，共同成功!