

# 平底不锈钢封头制造厂家

产品名称	平底不锈钢封头制造厂家
公司名称	沧州市禹拓管道装备有限公司
价格	.00/个
规格参数	
公司地址	河北省盐山县开发区
联系电话	13582724391

## 产品详情

不锈钢椭圆封头生产厂家，沧州禹拓提醒封头的存放注意事项：防止不锈钢封头表面的磕碰划伤。防止与碳素钢直接接触，避免铁离子污染。不在露天存放，防雨淋。公司主营：椭圆封头，蝶形封头，压力容器封头，油罐封头，冲压封头，压力罐封头，罐体封头等规格齐全，公司技术力量雄厚，生产设备齐全、检测手段完善，配备大型热处理电炉、封头封头常用不锈钢材质。压力罐封头、罐体封头、罐体封头。大口径不锈钢封头是压力容器上的端盖，是压力容器的一个主要承压部件。所起的作用是密封作用。一是做成了罐形压力容器的上下底，二受道到头了，不准备再向前延伸了，那就用一个椭圆封头在把管子用焊接的形式密封住。

和椭圆封头的作用差不多的产品有盲板和管帽，不过那两种产品是可以拆卸的。而椭圆封头焊好了之后是不可以拆卸的。1、允许冷矫形或局部热矫形。冷矫形时可用分瓣压模进行，捶击矫形时，应垫以平板或垫铁，不准直接击打工件。热矫形时始矫形温度为1050，终矫温度不低于700。2、直边上的皱折应 $\leq 1.5\text{mm}$ ，其他缺陷和伤痕均匀打磨平滑，打磨后的厚度不得小于\*小规定厚度。3、拼板焊接接头处矫形后，严格检查是否有裂纹，若有裂纹应按工艺规定铲除和补焊。4、矫形和补焊必须在热处理前进行，热处理后一般只允许冷矫形。5、碳素钢和低合金钢之冷拉伸不锈钢封头，以及拉伸终压温度低于其材料所允许的终压温度时，其封头应进行正火处理。对小端任何情况下加强段的厚度不得小于相连接的锥壳厚度，锥壳加强段长度应不小于，圆筒加强段长度应不小于。与椭圆形封头相比，应力分布不如其均匀，但加工较之容易，因而在工程使用中并不理想。但当椭圆形封头的模具加工有困难时，则用碟形封头代替。压力容器封头和筒体的组合对于由封头与筒体组成的中压力容器而言，由于封头与筒体连接部位结构不连续，使得该部位成为其高应力区之一应力分析是确保压力容器运行必不可少的内容

不锈钢封头的酸洗注意事项：不锈钢酸洗不能用等还原酸。严格遵守《容规》规定的介质相容性。注：对于0Cr18Ni9和304等亚稳定奥氏体不锈钢封头很容易因表面防护不当，而引起表面点腐蚀。注意表面防护。碳钢封头使用场合的注意点1.碳素钢封头在盐、氨、碱性钠等环境下会发生裂纹，请在订购封头时说明消除残余应力。奥氏体不锈钢在有氯离子的特定环境下会发生应力腐蚀裂纹，请在设计时选择合适材料。大型封头所以应力强度可以控制在内，但由于此处局部薄膜应力有可能超越边缘效应的分布范围，为起见，取应力强度控制在以内。不锈钢封头组织应力的大小与工件在马氏体相变区的冷却速度，形状，材料的化学成分等因素有关。不锈钢封头组织应力变化的\*终结果是表层受拉应力，心部受压应力，恰好与热应力相反。实践证明，任何工件在热处理过程中，只要有相变，热应力和组织应力都会发生。