

90度碳钢弯头生产厂家

产品名称	90度碳钢弯头生产厂家
公司名称	沧州厚创管道装备有限公司
价格	25.00/个
规格参数	
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

碳钢高压弯头耐空气，蒸汽，水等弱侵蚀介质和酸，碱，盐等化学浸蚀性介质侵蚀的钢。又称不锈钢耐酸钢。实际应用中，常将耐弱侵蚀介质侵蚀的钢称为不锈钢冲压弯头，而将耐化学介质侵蚀的钢称为耐酸钢。因为两者在化学成分上的差异，前者对耐化学介质侵蚀，而后者则一般均具有不锈性。含铬不锈钢冲压弯头还集机械强度和高延伸性于一身，易于部件的加工制造，可满足建筑师和结构设计职员的需要。

大口径弯头生产厂家 公司从产品原材料就严把质量关,每一件产品都经过严格的质量检测才能出厂,真正的做到了“零退货”的销售记录,我们秉承“千锤百炼出***,精益求精谋发展”的经营策略.以人为本,资本为纽带,技术为基础,市场为先导,真诚期待您的来电!在此希望广大客户给我们彼此一个机会,我们有信心让您成为我们的长期合作伙伴. 直缝热压弯头是用于管道转弯处的一种管件。在管道系统所使用的全部管件中，所占比例大，约有80%。一般对不同材料或壁厚的弯头会选择不同的成形工艺。目前，无缝弯头制造厂常用的无缝弯头成形工艺有热推、冲压、挤压等工艺。

牛角芯棒式热推弯头，弯头的弯曲半径 $R = (1-2)D$ (R

是弯曲半径， D 是弯头直径)，芯棒式热推弯工艺具有如下优点：

(1)工艺简单、生产率高，能满足大批量生产的要求。(2)该工艺可以避免传统弯管工艺成形时，管壁凸边受拉减薄、管壁凹边受压增厚而造成的弯管壁厚不均匀现象。

(3)采用该工艺可以推制出壁厚均匀的大半径、厚壁($t/D \geq 0.015$)弯头，其中 t 是厚度， D 是管坯直径，这是其它弯管工艺无法实现的。

(4)出于推弯过程中轴向处于压力状态，使金属组织致密，故所得弯头力学性能良好。

直缝弯头优点特性：1、直缝弯头使用寿命长：管材在额定的使用温度和压力下，使用寿命达到50年以上，具有防紫外线、防辐射，使产品永***2、直缝弯头保温性好：由于材料导热系数低，20摄氏度的导热系数为0.21-0.24W/mk，比钢管（43-52W/mk）、紫钢管（333W/mk）小得多，故PP-R管保温性好。3、直缝弯头***性好：除少数氯化剂外，可耐多种化学介质的侵蚀，具有***的耐酸、耐碱、***性、不会生锈，不会腐蚀，不会滋生细菌，无电化学腐蚀。4、直缝弯头卫生***：材料完全由碳、氢两种元素组成，未添加任何有毒的重金属盐稳定剂，材料的卫生性能已经通过国家***部门检测。5、直缝弯头重量轻：冲压弯头密度为0.89-0.91g/cm³，仅为钢管的十分之一。由于重量轻，可大大工业降低运输费用和安装的施工强度。6、直缝弯头高抗冲：由于***的抗冲强度性能比其它实壁管有了明显改善，其环刚度相当于实壁的1.3倍。

7、直缝弯头耐热性能好：当工作水温为70度，软化的温度为140度。

大口径弯头主要的标准***，电标，中石化标准，船用标准，日标，美标等。大口径弯头具有内壁光滑、热媒流动阻力小，***、使用寿命长，安装方便等优点。碳钢高压弯头主要应用于锅炉管道、热电厂等管道系统中，随着电力安装机组容量的不断增大，主蒸汽等汽水管道设计也越来越厚，壁厚很多已达到70mm以上，传统的管道焊接操作已不能满足工厂化配管的需要，因此，必须改进厚壁弯头的焊接工艺。以P91钢厚壁弯头为例，焊前预热及层间温度跟踪。根据P91焊接性能的分析，必须严格控制焊前预热温度和焊缝层间温度，在整个焊接过程中，采用远红外测温仪监控焊缝层间温度。焊接时，采用充氩保护。P91钢由于合金含量高，铁水流动性差，根部易烧焦。因此厚壁弯头的焊缝很容易形成夹渣。现场采用角向磨光机清理，不可使用榔头、錾子用劲敲击，以免产生裂纹。另外，根据焊接规程要求：壁厚大于70mm的焊口，必须进行层间检验。当焊缝厚度达到2025mm时停止焊接，立即进行保温等后热处理，待RT检验合格后连续施焊。碳钢高压弯头成形工艺有热推、冲压、挤压等。热推弯头成形工艺是采用***弯头推制机、芯模和加热装置，使套在模具上的坯料在推制机的推动下向前运动，在运动中被加热、扩径并弯曲成形的过程。管坯摆放在下模上，将内芯及端模装入管坯，上模向下运动开始压制，通过外模的约束和内模的支撑作用使弯头成形。与热推工艺相比，冲压成型的外观质量不如前者。除上述三种常用的成形工艺以外，无缝弯头成形还有采用将管坯挤压到外模后，再通过管坯内通球的成形工艺。但这种工艺相对复杂、操作麻烦，且成形质量不如前述工艺，故较少采用。按照度数可以分为45度20G弯头，90度20G弯头和180度20G弯头。碳钢高压弯头制造方法.将管材的两端截面裁成斜的切口.其长度等于带直段的弯头的长度.在管材的达到蠕变变形时加塞内芯模.内芯模的直径等于管材的内径.20G弯头常用于管道的弯曲部位，用以改变管道的走向。

90度大口径对焊/焊接弯头厂家 对焊弯头在施工中的特点特点一：对焊弯头有焊缝，对焊弯头在焊接施工操作完成后需要根据实际情况或管道外界环境进行防锈或防腐蚀处理，以避免弯头在焊缝处锈蚀或腐蚀。--此过程可以要我们明确对焊弯头在使用前的质量情况。特点二：通常对焊弯头是在管道施工现场进行焊接的，这是由于各类管道的焊接标准不同，需要根据管道焊缝等级进行现场焊接。需要针对不同的管道焊缝等级来进行现场焊接，这是对焊弯头的又一个特点。特点三：对焊弯头主要用于连接两段不同端面半径的管道，或用于管道改径。这种类型的弯头一般对焊弯头常应用于带钢、型材、线材、钢筋、钢轨、锅炉钢管、石油和天然气输送等管道的接长；汽车轮辋和自行车、摩托车轮圈的对焊、各种链环等环形工件的对焊；刀具的工作部分高速钢与尾部中碳钢的对焊，内燃机排气阀的头部与尾部的对焊，铝铜导电接头的对焊，可以节约贵重金属，提高产品性能、汽车方向轴外壳和后桥壳体的对焊；各种连杆、拉杆的对焊，以及特殊零件的组焊，将简单轧制、锻造、冲压或机加工件对焊成复杂的零件。

。