

90度国标直缝弯头生产厂家

产品名称	90度国标直缝弯头生产厂家
公司名称	沧州厚创管道装备有限公司
价格	30.00/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

90度直缝弯头生产厂家直缝弯头优点特性：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，使产品褪色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P-P-R管保温性好。3、直缝弯头耐腐蚀性好：除少数氢化剂外，可耐多种化学介质的侵蚀，具有的耐酸、耐碱、耐腐蚀性、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/cm，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：由于独特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。非标直缝弯头顾名思义是非国标长度带缝管子制作弯头，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。90度直缝弯头生产厂家非标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。利用冲压成形的的方法生产弯头时，要根据实际生产需要和生产设备的吨位来确定是进行冷冲压成形还是热冲压成形。挤压法：即通过上下模具的挤压来成形弯头的方法。运用这种方法成形出的弯头成形质量较好，弯头外形美观，通常在制造一些薄壁类弯头时应用此种方法。但是挤压法对上下模具的精度要求非常高，要求的壁厚尺寸偏差也很小。