

不锈钢长半径高压弯头生产厂家

产品名称	不锈钢长半径高压弯头生产厂家
公司名称	沧州厚创管道装备有限公司
价格	120.00/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

不锈钢高压弯头厂家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，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，严格控制焊前预热温度和焊缝层间温度，TIG焊的预热温度选择升温至250~300℃，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。氩气能够充分保护金属熔池不被氧化、提高焊缝机械性能，焊接前根据现场实际制作一套简易充氩装置，在管道内部形成气室，可以确保厚壁弯头的焊接接头质量。不锈钢长半径高压弯头生产厂家 不锈钢弯头生产厂家 不锈钢高压弯头厂家 P91钢由于合金含量高，铁水流动性差，根部易烧焦。氩气能够充分保护金属熔池不被氧化、提高焊缝机械性能，焊接前根据现场实际制作一套简易充氩装置，在管道内部形成气室，可以确保厚壁弯头的焊接接头质量。P91铁水流动性差，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，进行层间检验。当焊缝厚度达到20~40mm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，高压厚壁弯头按照角度可以分为45度大口径弯头，有90度厚壁弯头和180度弯头及其它不同的角度的弯头。按照材质可以分为碳钢大口径弯头，不锈钢大口径弯头，合金钢大口径弯头。按照的曲率半径可分为长半径弯头和短半径弯头。大口径弯头主要的标准国标，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，耐酸碱、使用寿命长，安装方便等优点。不锈钢高压弯头厂家高压厚壁弯头的回火和退火是决定弯头成型后的质量的因素之一，如果把握好这两个环节，那我们的弯头生产必将会提高生产效率。将已经淬火的焊接高压弯头重新加热到一定温度，再用一定方法冷却称为回火。其目的是消除淬火产生的内应力，降低硬度和脆性，以取得预期的力学性能。回火分高温回火、中温回火和低温回火三类。回火多与淬火、正火配合使用。淬火是将弯头加热到临界温度以上，保温一段时间，然后很快放入淬火剂中，使其温度骤然降低，以大于临界冷却速度的速度冷却，而获得以马氏体为主的不平衡组织的热处理方法。淬火能增加钢的强度和硬度，但要减少其塑性。淬火中常用的淬火剂有：水、油、碱水和盐类溶液等。正火是将热压弯头加热到临界温度以上，使热压弯头全部转变为均匀的奥氏体，然后在空气中自然冷却的热处理方法。正火能消除过共析热压弯头的网状渗碳体，对于亚共析热压弯头正火可细化晶格，提高综合力学性能，对要求不高的弯头用正火代替淬火工艺是比较经济的。不锈钢高压弯头厂家厚创管道带直段热压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。热推弯头的变形特点是根据金属材料塑性变形前后体积不变的规律确定管坯直径，所采用的管坯直径小于弯头直径，通过芯模控制坯料的变

形过程，使内弧处被压缩的金属流动，补偿到因扩径而减薄的其它部位，从而得到壁厚均匀的弯头。与热推工艺相比，冲压成型的外观质量不如前者。冲压弯头在成形时外弧处于拉伸状态，没有其它部位多余的金属进行补偿，所以外弧处的壁厚约减薄10%左右。但由于适用于单件生产和低成本的特点，故冲压弯头工艺多用于小批量、厚壁弯头的制造。带直段热压弯头是指弯头的曲率半径为管子直径的1.5倍；如果大于1.5倍了，就是弯管的范畴了。短半径弯头是指弯头的曲率半径等于管子的直径，也就是常说的1倍的。弯头按角度分分为45度、90度和180度三种*常用的，当日也可以根据客户用途需求加工定做60度135度类似于这样非正常角度的弯头，本厂主营产品就是弯头。品种多，质量好，型号，价格合理。