

# 大口径国标热煨弯管厂家

产品名称	大口径国标热煨弯管厂家
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

大口径煨制弯管生产厂家中频弯管目前广泛应用于电力、石油、化工、航海、核工业等工程领域的管道预制中，但中频弯管在起弧处波浪褶皱明显偏大，特别是弯曲半径小于 $3D_o$ （ $D_o$ 为管外径）时，内弧波浪褶皱更大，严重影响产品的外观质量，这是几十年来国产弯管机无法解决也急需解决的问题。1.中频弯管采用垂直外特性的电源，直流时采用正极性（焊丝接负极）2.中频弯管一般适合于6mm以下薄板的焊接，具有焊缝成型美观，焊接变形量小的特点3.保护气体为，纯度为99.99%。当焊接电流为5050A时，流量为80L/min，当电流为50250A时，流量为25L/min。4.焊接电弧长度，焊接钢时，以24mm为佳，而焊接不锈钢时，以3mm为佳，过长则保护效果不好。5.中频弯管为防止焊接气孔之出现，焊接部位如有铁锈、油污等务必清理干净。6.钨极从气体喷嘴突出的长度，以45mm为佳，，在角焊等遮蔽性差的地方是23mm，在开槽深的地方是56mm，喷嘴至工作的距离一般不超过5mm。7.中频弯管对接打底时，为防止底层焊道的背面被氧化，背面也需要实施气体保护。8.防风与换气。有风的地方，务请采取挡网的措施，而在室内则应采取适当的换气措施。9.中频弯管为使很好地保护焊接熔池，和便于施焊操作，钨极中心线与焊接处工件一般应保持 $80\sim 85^\circ$ 角,填充焊丝与工件表面夹角应尽可能地小，一般为 $0^\circ$ 左右。