

# 碳钢焊接封头制造厂家

产品名称	碳钢焊接封头制造厂家
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

封头的不同种类，因此才会有关于各种封头的很多相关知识，我们主要来介绍一个方面，至于是哪个方面，相信读者看过之后就能明白了。1.应力腐蚀裂纹 封头经过冷成形加工，则一定会产生残余应力和冷作强化，如果再加上一些其它操作产生的应力，那么应力就会叠加。一旦遇上有应力腐蚀的环境，那么在短时间内，很可能产生应力腐蚀裂纹。而且，不同的材质，其应力腐蚀裂纹的产生环境也是不同的，比如，碳素钢制成的封头，会产生裂纹；而奥氏体不锈钢，则是在含有氯离子的环境下会产生裂纹。

2.热浸镀锌渗铝裂纹 如果封头是用碳素钢或者低合金钢制成的，那么当它浸泡在热镀锌或渗铝的溶液中时，可能会产生裂纹，也就是热浸镀锌渗铝裂纹，据厚创封头人士分析，这是由焊接残余应力和加工残余应力共同造成的，因此，在这之前，我们应行热处理，去除掉焊接残余应力和加工残余应力，以防这种现象的发生。

3.塑性加工痕迹 封头出现焊缝时，在冲压成形前，如果能把去除焊缝的余高，那么将会大大提高成形质量。对于不锈钢封头，也是如此。并且，焊缝与木材的强度存在一定的差异，所以在进行塑性加工时，可能会在表面产生轻微的线状内凹，这不是属于有害缺陷，大家要注意了，千万不能搞错了。半球封头是由一块园形坯料，经压制而成其为半球形。在低温锻造时，锻件的尺寸变化很小。在700 以下锻造，氧化皮形成少，而且表面无脱碳现象。因此，只要变形能在成形能范围内，冷锻容易得到很好的尺寸精度和表面光洁度。只要控制好温度和润滑冷却，700 以下的温锻也可以获得很好的精度。热锻时，由于变形能和变形阻力都很小，可以锻造形状复杂的大锻件。要得到高尺寸精度的锻件，可在900到1000 温度域内用热锻加工。半球封头在压力成型时，其坯料中间部份的材料会被拉伸，而边缘部份则被压缩，这样要有一个平稳的变形过程，加热坯料就会使这一过程变得平稳，采用“油压”或“水压”这样比较慢的加压方式会使其变形过程更加平稳。而“冲压”过程大快了，除了板厚适中的小型半球封头还有个别用冲压工艺外，其余全部是坯料加热后采用油压或水压成型工艺。以其形状区别于椭圆封头与碟形平板封头。封头是容器的一个部件，根据几何形状的不同，可分为球形、椭圆形、碟形、球冠型、锥壳和平盖等几种，其中球形、椭圆形、碟形、球冠型封头又统称为凸型封头。能够制造的封头材质可为碳钢、复合板、低合金钢、不锈钢以及铜、铝、钛等有色金属，品种较多，广泛使用于压力容器、机械制造、油罐、水罐、化工罐、锅炉、管道、五金、废塑料炼油、汽车槽车、制冷制热设备、钢厂、搅拌车、反应釜、蒸压釜、储罐、制药、食品、冶炼有色金属、陶粒砂生产用锅。