

Q235碳钢对焊弯头生产厂家

产品名称	Q235碳钢对焊弯头生产厂家
公司名称	沧州厚创管道装备有限公司
价格	500.00/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

大口径对焊弯头生产厂家——河北厚创管道装备制造公司，没有十全十美的产品，但有的服务。追求客户满意，是你我的责任。河北厚创管道有限公司是一家专也业生产厚壁弯头，大口径冲压弯头质量--价值与尊严的起点。质量创造生活，庇护生命，维修系生存。厚壁冲压弯头厂家始终秉承，做高标准的产品，精细化的冲压弯头，零缺陷的厚壁冲压弯头价格！冲压弯头的焊接原理,冲压弯头的低温焊接原理：软钎和硬钎，热源根据不同的现场要求选取。

优点：操作灵活，可选择性强，技术要求比较低，变形量可以控制好，对于母体的热影响小，美观。大口径对焊弯头是钢制热压成型或者锻打成型的弯头，它的连接形式就是直接将弯头与钢管对焊，大口径对焊弯头的主要制造标准一般是GB/T12459、GB/T13401、ASME B16.9、SH3408、SH3409、HG/T21635、HG/T21631、SY/T0510、GB/T10752-1995。大口径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需要根据具体工程要求或具体图纸进行生产，除了要符合管道口径的要求，还考虑管道的具体情况，如管道输送压力，流体粘度、磨损性、腐蚀性，流体输送温度等多方面的因素。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。对焊弯头按它的曲率半径来分，可分为长半径对焊弯头和短半径对焊弯头。长半径对焊弯头的曲率半径等于1.5倍的管子外径，即 $R=1.5D$ 。短半径对焊弯头的曲率半径等于管子外径，即 $R=1D$ 。式中的D为对焊弯头直径，R为曲率半径；若按压力等级来分，大约有十七种，和美国的管子标准是相同的，有：Sch5s、Sch10s、Sch10、Sch20、Sch30、Sch40s、STD、Sch40、Sch60、Sch80s、XS；Sch80、Sch100、Sch120、Sch140、Sch160、XXS，其中常用的是STD和XS两种；按弯头的角度分，有45度对焊弯头，有90度对焊弯头和180度对焊弯头，材料有：碳钢，合金钢和不锈钢。大口径弯头一般指的是在口径在DN600以上，大口径弯头包括大口径直缝弯头，大口径无缝弯头、大口径对焊弯头。市场上使用多的是对焊弯头，直缝和无缝在大口径方面除了在原材料设备技术，再就是价格比较昂贵。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。冲压弯头的低温焊接方法如下：1) 低温的WE88C焊丝配合WE88C-F的焊剂焊接。这个时候根据被焊母材的结构和焊接要求来选用合适的焊接工具，比如没有特别要求的，粘上就行的就可以用烙铁焊接，因为不锈钢的导热率低不比铜或者铝，所以稍微大一些的也没有关系，这个以前有利用WE88C的焊丝配合WE88C-F的焊剂焊接过的，并且有这个电烙铁焊接不锈钢视频，如果说焊接结构有一点的强度要求可以用火焰加热方式，加热工具用WE53液化气多孔喷，单独烧液化气燃烧,不要配氧气。2) 可以用高银的VOD203焊丝焊接，这个焊接的流动性比较好缺点就是平均成本高，这

种也是运用的多的，这种焊接不锈钢的时候需要辅助VOD201-F的助焊膏焊接。3) 采用可以替代高银焊丝焊接的WE46特殊钎料冲压弯头焊接。推制弯头无缝弯头优点，冲压弯头的制作工艺首先焊接一个横截面为多边形的多棱环壳或两端封闭的多棱扇形壳，内部冲满压力介质后，施以内压，在内压作用下横截面由多边形逐渐变成圆，终成为一个圆形环壳。大口径弯头分类：

按照角度可以分为45度大口径弯头，有90度大口径弯头和180度大口径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大口径弯头和短半径大口径弯头。生产标准：国标，电标，中石化标准，船用标准，日标，美标等。大口径弯头用途：广泛用于石油管道、天然气管道、船舶制造、电站设备、环保机械、轻工化纤等。