

# 国标高压厚壁封头生产厂家

产品名称	国标高压厚壁封头生产厂家
公司名称	沧州厚创管道装备有限公司
价格	40.00/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

主营产品：椭圆封头、蝶形封头、不锈钢封头、冲孔封头、平封头、椭圆型封头、碟型封头、锥型封头、无直边封头、拱型封头、U型圈、膨胀节、标准封头、平封头、球形封头、无直边封头、锥形封头、拱形封头、压力容器封头、无塔供水封头、水处理封头、椭圆封头名称：封头、堵头、盖头、管子盖、闷头。用途：焊接在管端或装在管端外螺纹上以盖堵管子的管件。用来封闭管路，作用与管堵相同。盲板的形式相接近，只不过盲板是可以拆卸的封堵，而焊接管帽则是不可以拆卸的。

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、球冠形、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形封头。在焊接上分为对焊封头，承插焊封头。用于各种容器设备，如储罐、换热器、塔、反应釜、锅炉和分离设备等。材质有碳钢（A3、20#、Q235、Q345B、16MN等）、不锈钢（304、321、304L、316等）、合金钢（15Mo3 15CrMoV 35CrMoV 45CrMo）、铝、钛、铜、镍及镍合金等。不锈钢：304 304L 316 316L 321 2520

310、317、等材质. 口径：DN15-DN1200壁厚：SCH5-SCH160标准：ASME DIN JIS BS GB/T JB SH HG用途：水、饮料、啤酒、食品、石油化工、核电、机械、化肥、造船、防水处理、管道等包装：木箱、纸箱服务：提供技术咨询、指导安装等碟形管帽的r处避免拼接，会减薄、高应力。封头是石油化工、原子能到食品诸多行业压力容器设备中不可缺少的重要部件。封头是压力容器上的端盖，是压力容器的一个主要承压部件。所起的作用是密封作用。一是做成了罐形压力容器的上下底，二是管道到头了，不准备再向前延伸了，那就用一个封头在把管子用焊接的形式密封住。和封头的作用差不多的产品有盲板和管帽，不过那两种产品是可以拆卸的。而封头焊好了之后是不可以拆卸的。与之配套的管件有压力容器、管道、法兰盘、弯头等产品。封头的品质直接关系到压力容器的长期安全可靠运行。1、封头的种类封头包括凸形封头、锥壳、变径段、平盖及紧缩口的设计。凸形封头包括：半球形封头、椭圆形封头、碟形封头和球冠形封头。从受力角度看凸形封头中从半球形封头逐渐不好，但从制造难度上看，逐渐好制造。2、封头的制造方式 a)小封头：整体成型； b)大、中型封头：先拼接后成型——用的多，标准中的要求主要针对它而言； c)特大型封头：因运输及开档等因素要求，先分瓣成型，后组焊在一起。3、封头的拼接位置 拼接的间隔应有要求，为大于3倍，且不小于100mm（焊接热影响区是个高应力区，并且在该区的化学成分会有烧损。所以要避开高应力区，该区域与厚度有关。根据实践经验，应力衰减长度为大于3倍，且不小于100mm）。但制冷设备很难达到这一要求，有其特殊性。碟形封头的r处避免拼接，会减薄、高应力。拼接时焊缝方向要求只答应是径向和环向。以后大型封头可能会取消此要求。

#### 4、拼接封头的焊接接头系数

先拼接后成型的封头，拼接焊缝应进行100%射线或超声波检测，合格级别随设备壳体走。后成型的焊缝检测级别、比例与设备壳体相同，高了浪费。举例：

假如设备壳体是20%检测，III合格。那封头拼接焊缝和后焊缝也是III合格，焊接接头系数为0.85；

假如设备壳体是检测，II合格。那封头拼接焊缝和后焊缝也是II合格，焊接接头系数为1。

所以封头拼接固然检测，但合格级别不一样，随设备壳体走。但要留意工艺制造过程：

正确的做法是：下料（划线）-小板拼成大板-成型-无损检测。假如未成型之前做检测是不对的，不了成型之后还合格。也就是说无损检测是指的无损检测。封头按形状可以分为三类，即凸形封头、锥形封头和平板封头。平板封头主要用作应力容器人孔、手孔的盖板和高压容器的端盖。锥形封头一般用于某些特殊用途的容器，而凸形封头在应力容器中得到了广泛的采用。凸形封头

凸形封头有半球形、碟形、椭圆形和无折边球形封头四种。