

20G锅炉高压无缝弯头生产厂家

产品名称	20G锅炉高压无缝弯头生产厂家
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

高压合金弯头生产厂家（王经理），河北厚创合金弯头生产厂家。河北的合金弯头厂家是我们河北厚创管道制造有限公司。本厂多年来从事合金弯头生产，河北厚创是河北合金弯头的。本厂的产品有不锈钢弯头，碳钢弯头，合金弯头，锻制承插弯头，锻制螺纹弯头，对焊弯头，大口径弯头，长半径弯头，短半径弯头等弯头，弯管，法兰，异径管，封头，管帽，电厂配件等产品，品种多，质量好，型号，价格合理，深受顾客的青睐。制作高压合金弯头的材料需要一些特殊的原料进行生产，这些原料要进行严格的选择和控制，原料要选择合适的，否则生产的高压弯头就不会有质量。高压合金弯头使用的材料是一大类具有特殊电、声、热、力、化学以及生物功能的新型材料，是生物技术、能源技术等高技术领域和国防建设的重要基础材料，同时也对改造某些传统产业，如农业、化工、建材等起着重要作用。高压合金弯头的材质大致有：16-50Mn、27SiMn、40Cr、12-42CrMo 16Mn12Cr1MoV、T91 27SiMn 30CrMo 15CrMo 20G Cr9Mo 10CrMo910 15Mo3 15CrMoV 35CrMoV 45CrMo、15CrMoG、12CrMoV、45Cr、50Cr、45CrNiMo等。高压合金弯头使用注意事项

一、高压弯头焊接时，受到重复加热析出碳化物，降低耐腐蚀性和力学性能。二、高压弯头焊后硬化性较大，容易产生裂纹。若采用同类型的高压弯头焊接，进行300 以上的预热和焊后700 左右的缓冷处理。若焊件不能进行焊后热处理，则应选用高压弯头焊条。三、为防止由于加热而产生睛间腐蚀，焊接电流不宜太大，比碳钢焊条较少20%左右，电弧不宜过长，层间快冷，以窄焊道为宜。四、焊条使用时应保持干燥，钛钙型应经150 干燥1小时，低氢型应经200-250 干燥1小时（不能多次重复烘干，否则you皮容易开裂剥落），防止焊条you皮粘油及其它脏物，以免致使焊缝增加含碳量和影响焊件质量。

高压合金弯头成型方法：1.锻压法：用型锻机将管子端部或一部分予以冲伸，使外径减少，常用型锻机有旋转式、连杆式、滚轮式。

2.滚轧法：一般不用芯轴，适合于厚壁管内侧圆缘。在管内放置芯子，外周用滚轮推压，用于圆缘加工。

3.冲压法：在冲床上用带锥度的芯子将管端扩到要求的尺寸和形状。

4.弯曲成形法：有三种方法较为常用，一种方法叫伸展法，另一种方法叫冲压法，第三种滚轮法，有3 - 4个辊，两个固定辊，一个调整辊，调整固定辊距，成品管件就是弯曲的。

5.鼓胀法：一种是在管内放置橡胶，上方用冲子压缩，使管子凸出成形；另一种方法是液压鼓胀成形，在管子中部充入液体，液体压力把管子鼓成所需要的形状，波纹管的生产大部分用的是这种方法。厚壁U型厂家常用的厚壁U型弯头成形工艺有热推、冲压、挤压等。

处理方法之一：淬火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。

处理方法之二：正火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。厚壁U型弯头是采用热压工艺制作的一种弯头，是管件的一种。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。 高压合金弯头适用于石油、天然气、化工、水电、建筑和锅炉等行业的管路系。不需管坯作原料，可节约制管设备及模具费用，且可得到任意大直径而壁厚相对较薄的国标弯头。由于上述二条原因，可以缩短制造周期，生产成本大大降低。因不需要任何设备，尤其适合于现场加工大型国标弯头。坯料为平板或可展曲面，因而下料简单，精度容易，组装焊接方便。高压合金弯头不仅具备良好的抗压能力，在不同的管道系统中还需要具备其他的优良特性。比如，在混凝土输送管道，泥浆输送管道中的高压合金弯头不仅要能承受起较高的管道压力，还具有良好的耐磨性能。而在化工原料输送管道系统中的高压弯头，除了要承受较高的管道压力外，还具有的抗腐蚀和抗酸碱能力。高压合金弯头耐高压一般适用于石油、天然气、化工、水电、消防、建筑和锅炉等行业的管路系。

高压合金弯头是管道安装中常用的一种连接用管件，用于管道拐弯处的连接。其他名称：90度弯头，直角弯，爱而弯等。高压弯头的基本工艺过程是：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。根据需要，一个圆形环壳可以切割成4个90°弯头或6个60°弯头或其它规格的弯头，该工艺适用于制造弯头中径与弯头内径比大于1.5的任何规格大型弯头，是目前制造大型高压弯头的理想方法。