

河南钢板对焊弯头生产厂家

产品名称	河南钢板对焊弯头生产厂家
公司名称	沧州禹拓管道装备有限公司
价格	.00/个
规格参数	
公司地址	河北省盐山县开发区
联系电话	13582724391 13582724391

产品详情

沧州禹拓管道装备有限公司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。如没有特殊的说明，一般选用的是1.5D的弯头。弯曲半径小于等于管径的1.5倍属于弯头，大于管径的1.5倍属于弯管。对焊弯头用途：连接两根公称口径相同或者不同的管子，使管路作 90° 、 45° 、 180° 及各种度数的转弯。大型对焊弯头一般需要根据具体的工程要求或具体图纸生产。除了满足管道口径的要求外，我们还必须考虑管道输送压力、流体粘度、磨损、腐蚀、流体输送温度等具体情况。其次，大型对焊弯头制造商将详细告诉您安装大型对焊弯头时应注意的事项。大型对焊弯头安装施工完成后，必须根据管道的实际情况或外部环境进行防锈或腐蚀处理，以避免弯头在焊缝处的腐蚀或腐蚀，造成弯头使用寿命过短。为避免焊接变形，整体弯头两侧较外层瓦用不锈钢弧形板和龙骨进行矫正加固，按照常规焊接方法，需要进行充氩焊接，考虑到焊接成本和虾腰管直径较大，充氩难度较大。结合以上因素，采用内外两台焊机同时对称焊接，既解决了充氩问题，又具有良好的成形性。采用氩气点焊的焊接工艺。低层采用氩弧焊打底。电焊作业前，在焊缝左右各100mm范围内，刷上白垩粉，防止飞溅，粘在管道表面，焊接作业前采用小电流。多层多通道，连续焊接。整焊结束后，对大型对焊弯头表面焊点和飞溅进行抛光，对预制焊接瓦进行无损检测，内外焊缝表面进行酸洗钝化处理。将酸洗弯头运至安装现场，进行较后的现场安装工作。

安装和使用大型对焊弯头的注意事项：1.电极安装和使用时应干燥，钛钙型应在150 干燥1h，低氢型应在200~250 干燥1h（涂层不能多次重复干燥，否则涂层容易开裂和剥离），以防止粘着油和其他污物引起焊缝含碳量增加，影响焊接件质量。2.为了防止加热引起的腐蚀，焊接电流不应过大，比碳钢电极少20%左右，电弧不要太长，层间*冷却，焊缝窄。3.为了提高大型对焊弯头的耐蚀性和可焊性，适当添加稳定元素Ti、Nb、Mo等，大对焊弯头的焊接性能优于弯头，采用相同类型的铬不锈钢焊条时，应进行200 以上预热，焊接后回火约800 ，若不能热处理，应选用铬镍不锈钢焊条。4.大型对焊弯头涂层中存在钛钙型和低氢型，钛钙型可用于交直流，但交流熔深较浅，易变红，因此尽量采用直流电源。5.安装和焊接大型对焊弯头时，通过反复加热析出碳化物，降低了其耐腐蚀性能和力学性能。