

# 不锈钢平焊法兰生产厂家PN10

产品名称	不锈钢平焊法兰生产厂家PN10
公司名称	沧州厚创管道装备有限公司
价格	.00/件
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

不锈钢法兰管件焊接时，受到重复加热析出碳化物，降低耐腐蚀性和力学性能。304不锈钢对焊法兰生产厂家铬不锈钢法兰管件焊后硬化性美标法兰较大，容易产生裂纹。若采用同类型的铬不锈钢焊条(G202、G207)焊接，必须进行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，则应选用不锈钢法兰管件焊条(A107、A207)。不锈钢法兰，为改善耐蚀性能及焊接性而适当增加适量稳定性元素Ti、Nb、Mo等，焊接性较铬不锈钢法兰好一些。采用同类型的铬不锈钢法兰焊条(\*\*\*02、\*\*\*07)时，应进行200以上的预热和焊后800左右的回火处理。若焊件不能进行热处理，则应选用不锈钢法兰管件焊条(A107、A207)。生产的对焊法兰在生产和制作时采用一定的技术参数和要求进行生产和使用，保证能够按照一定的方式和原理进行使用和推广，采用一定的工艺方式和原理进行生产和焊接，严格保证使用中的良好质量。一、对焊法兰的级别及其技术要求应符合JB4726-4728的相应要求。1、公称压力PN为0.25MPa-1.0MPa的碳素钢、奥氏体不锈钢锻件允许采用级锻件。2、除以下规定外，公称压力PN为1.6MPa-6.3MPa的锻件应符合级或级以上锻件级别的要求。3、符合以下情况之一者，应符合及锻件的要求：（1）公称压力PN10.0MPa法兰用锻件；（2）公称压力PN4.0MPa的铬钼钢锻件；（3）公称压力PN1.6MPa且工作温度-20摄氏度的铁素体钢锻件。

为了保证其韧性和塑性，含碳量一般不超过1.7%。钢的主要元素除铁、碳外，还有硅、锰、硫、磷等。钢的分类方法多种多样，其中按化学成份分类可分为：(1)碳素钢：a.低碳钢（C 0.25%）；b.中碳钢（C 0.25~0.60%）；c.高碳钢（C 0.60%）。(2)合金钢：a.低合金钢（合金元素总含量 5%）b.中合金钢（合金元素总含量 > 5~10%）c.高合金钢（合金元素总含量 > 10%）。