

X70管线钢防腐弯管生产厂家

产品名称	X70管线钢防腐弯管生产厂家
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

我公司生产高压煨制弯管是河北地区的高压煨制弯管厂家,在河北卷管这个大市场里面,我公司生产的各种高压煨制弯管,包括碳钢弯管,大口径弯管,不锈钢弯管,防腐管以及各种保温管一直受到广大客户的好评和信赖,在众多的河北弯管厂之中,我公司实力大,供应全国各地甚至出口全球各地,是的高压煨制弯管生产厂家

中频弯管目前广泛应用于电力、石油、化工、航海、核工业等工程领域的管道预制中，但中频弯管在起弧处波浪褶皱明显偏大，特别是弯曲半径小于 $3D_o$ （ D_o 为管外径）时，内弧波浪褶皱更大，严重影响产品的外观质量，这是几十年来国产弯管机无法解决也急需解决的问题。

1.中频弯管采用垂直外特性的电源，直流时采用正极性（焊丝接负极）

2.中频弯管一般适合于6mm以下薄板的焊接，具有焊缝成型美观，焊接变形量小的特点

3.保护气体为，纯度为99.99%。当焊接电流为5050A时，流量为80L/min，当电流为50250A时，流量为25L/min。

4.焊接电弧长度，焊接普通钢时，以24mm为佳，而焊接不锈钢时，以3mm为佳，过长则保护效果不好。

5.中频弯管为防止焊接气孔之出现，焊接部位如有铁锈、油污等务必清理干净。

6.钨极从气体喷嘴突出的长度，以45mm为佳，，在角焊等遮蔽性差的地方是23mm，在开槽深的地方是56mm，喷嘴至工作的距离一般不超过5mm。

7.中频弯管对接打底时，为防止底层焊道的背面被氧化，背面也需要实施气体保护。

8.防风与换气。有风的地方，务请采取挡网的措施，而在室内则应采取适当的换气措施。

9.中频弯管为使很好地保护焊接熔池，和便于施焊操作，钨极中心线与焊接处工件一般应保持80°角,填充焊丝与工件表面夹角应尽可能地小，一般为0°左右。

