

# 浙江c4钢储罐 c4钢储罐厂家 五二五化工机械

产品名称	浙江c4钢储罐 c4钢储罐厂家 五二五化工机械
公司名称	襄阳五二五化工机械有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	湖北省襄阳市深圳工业园襄州大道7号
联系电话	18071778832 18071778832

## 产品详情

焊接工艺作为焊管生产的一个重要环节，对焊管质量起着重要作用，焊接不好就会使管子报废。本文对高频c4钢管及其焊接工艺参数进行分析。

(1) 生产不同规格时，焊接脚的间隙与挤压辊的距离。

采用高频接触焊时，是充分利用了高频电流的集肤效应和邻近效应的特性进行焊接的。高频焊接时，电流除大量通过短的V形负载回路外，还有部分电流沿着管背流动，形成管背分流。这是焊接时所不需要的电流负载，形成电流的无功损失。为了减少其管背分流的损失，除了在管坯内增设险搞外；对焊接脚的间隙及距挤压辊的距离提出一定的要求，同时，为了保证焊合线的宽度，并把热影响区控制在小的宽度范围内，达到好的凹鼓形双曲线的正常焊接状态。

焊接时，应尽量缩短两线间的距离，电极距挤压辊线的距离，c4钢储罐生产厂家，在生产25.4mm以下管时，浙江c4钢储罐，一般等于管的外径的1.2-1.5倍。如果距离太长，有效加热时间会增长，热影响区会加宽，c4钢储罐图片，从而降低了焊缝的强度及焊接速度，影响焊接质量。但如果距离太短，则有效加热时间缩短，边缘加热不足，也会使焊缝的强度降低。

### C4钢焊接工艺说明

- 1、宜采用冷加工法。若采用热加工方法，对影响焊接质量的表面层，应用冷加工方法去除。
- 2、焊接坡口应保持平整，c4钢储罐厂家，不得有裂纹、分层、夹杂等缺陷，形式和尺寸应符合相应规定。
- 3、坡口表面及两侧（以离坡口边缘的距离计焊条电弧焊各10mm）应将水、铁锈、油污、积渣和其它有害杂质清理干净。

- 4、为防止沾附焊接飞溅，坡口两侧各100mm范围内应刷涂料。
- 5、焊条选用C4钢焊条，须经250 烘干、保温1小时。
- 6、坡口形式见图。

#### C4钢阀门技术规范

设计标准：GB/T12221、API6D、ASME B16.34结构长度：GB/T12221、API6D、ASME B16.10连接法兰：HG、GB、JB、API、ANSI、ISO、BS、DIN、NF、JIS试验标准：JB/T9092、GB/T13927、API6D、API598

#### C4钢阀门主体材料

阀体、阀盖：C4 ( 00Cr14Ni14Si4 ) 阀芯：C4 ( 00Cr14Ni14Si4 ) 阀杆：C4 ( 00Cr14Ni14Si4 )

浙江c4钢储罐-c4钢储罐厂家-五二五化工机械(推荐商家)由襄阳五二五化工机械有限公司提供。襄阳五二五化工机械有限公司实力不俗，信誉可靠，在湖北 襄樊 的化工设备等行业积累了大批忠诚的客户。五二五化工机械带着精益求精的工作态度和不断的完善创新理念和您携手步入\*\*，共创美好未来！