

## 20#带颈对焊法兰厂家

产品名称	20#带颈对焊法兰厂家
公司名称	河北晟拓管道装备有限公司
价格	.00/件
规格参数	
公司地址	盐山县小庄乡前孙村380号
联系电话	0317-6189980 13931730975

## 产品详情

河北晟拓管道装备有限公司

在大口径法兰与其它法兰管件的热处理中，加热温度是一个关键的指标，加热温度的选择和控制涉及到热处理的质量和\*终的产品质量，所以，在大口径法兰等管件的热处理工序中，如何选择合适的加热方式，以及如何控制好加热温度，就是我们需要格外关注的问题。将已经淬火的焊接大口径法兰重新加热到一定温度，再用一定方法冷却称为回火。其目的是\*\*\*淬火产生的内应力，降低硬度和脆性，以取得预期的力学性能。回火分高温回火、中温回火和低温回火三类。回火多与淬火、正火配合使用。锻制大口径法兰 大口径卷制法兰的生产加工过程一、退火温度是否达到规定温度。对焊法兰处理一般是采取固溶热处理，也就是人们平常所谓的“退火”，温度范围为1040~s1120（日本标准）。你也可以通过退火炉观察孔观察，退火区的法兰管件应为白炽状态，但没出现软化下垂。二、对焊法兰加工铸造炉内水汽。一方面检查炉体材料是否干燥，初次装炉，炉体材料必须要烘干；二是进炉的法兰管件是否残留过多水渍，特别法兰管件上面如果有孔的话，千万别漏水进去了，要不然就把炉子气氛全破坏了。三、炉体密封性。对焊法兰光亮退火炉应是封闭的，与外界空气隔绝；采用氢气作保护气的，只有一个排气口是通的（用来点燃排出的氢气）。检查的方法可以用肥皂水抹在退火炉各个接头缝隙处，看是否跑；其中\*容易跑气的地方是退火炉进管子的地方和出管子的地方，这个地方的密封圈特别容易磨损，要经常检查经常换。四、保护气压力。为了防止对焊法兰出现微漏，炉内保护气应保持一定的正压，如果是氢气保护气，一般要求20kBar以上。五、退火气氛。对焊法兰一般都是采用纯氢作为退火气氛，气氛纯度\*是99.99%以上，如果气氛中另一部分是惰性气体的话，纯度也可以低一点，但是不能含有过多氧气、水汽。 锻制大口径法兰