

热镀锌弯管生产厂家

产品名称	热镀锌弯管生产厂家
公司名称	沧州禹拓管道装备有限公司
价格	.00/件
规格参数	
公司地址	盐山县靖远东路与高城大街交叉口（注册地址）
联系电话	0317-6189981 13582724391

产品详情

沧州禹拓管道装备有限公司 硫酸盐镀锌弯管大点是电流效率高达100，沉积速率快，这是其他镀锌工艺无可比拟的。由于镀层结晶不够细致，分散能力与深镀能力较差，因而只适于几何形状简单的管材与线材等电镀。硫酸盐电镀镀锌弯管铁合金只保留硫酸盐镀锌的主盐硫酸锌，其余组分如硫酸铝、明矾(硫酸铝钾)等可在镀液处理时，加入氢氧化钠使之生成不溶性氢氧化物沉淀去除；对有机添加剂，则加入粉状活性炭吸附去除。硫酸盐电镀镀锌弯管合金工艺电流效率高达100，沉积速率快是任何镀锌工艺无可比拟的，精细管的运行速度8~12m/min，镀层厚度平均2m/min，这是连续镀锌难于达到的。镀锌弯管的电镀同线材电镀一样，都属于连续电镀，但施镀的设备不同。铁丝以其细长的条形特色而设计的镀槽，槽体长而宽却浅。电镀时铁丝从孔眼穿出，呈一字形在液面展开，保持相互间距。

中、低合金钢管进行冷弯时，对公称直径大于或等于100mm，或壁厚大于或等于13mm的，A234WPB材质弯管，应按规定要求进行热处理。奥氏体不锈钢管制作的弯管，可不进行热处理，当设计文件要求热处理时，应按设计文件规定进行。热煨厚壁弯管目前广泛应用于天然气、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3Do（Do为管外径）时，内弧波浪褶皱大，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。高压弯管需要按照标准的制作和生产工艺进行制作和生产，在行业中能够充分展现良好的性能特点泥浆输送管道等磨损消耗比较严重的管道中。

弯管尺寸由管径、弯曲角度和弯曲半径三者确定。弯曲角度根据图纸和施工现场实际情况确定，然后制出样板，照样板煨制并按样板检查煨制管件弯曲角度是否符合要求。样板可用圆钢煨制，圆钢的直径根据所煨管径的大小选用，10-14mm即可。弯管的弯曲半径应按管径大小、设计要求及有关规定而定。既不能过大，也未虚选得太小。因为弯曲半径过大，不但用材料多，而且管子弯曲部分所占的地方也大，这样会给管道装配带来困难；弯曲半径选得太小时，弯头背部管壁由于过分伸长而减薄，使其强度降低，而在弯头里侧管壁被压缩，形成皱纹状态。因此，一般规定：热煨弯管的弯曲半径应不小于管子外径的3.5倍；冷煨弯管的弯曲半径应不小于管子外径的4倍；焊接弯头的弯曲半径应不小于管子外径的1.5倍；冲压弯头弯曲半径应不小于管子外径。