

高压不锈钢管帽生产厂家

产品名称	高压不锈钢管帽生产厂家
公司名称	沧州市禹拓管道装备有限公司
价格	.00/件
规格参数	
公司地址	河北省盐山县开发区
联系电话	13582724391

产品详情

沧州禹拓管道装备有限公司 不锈钢管帽又称堵头或封头，用途：焊接在管端或装在管端外螺纹上以盖堵管子的管件。用来封闭管路，作用与堵头相同。

管帽包括凸形管帽、锥壳、变径段、平盖及紧缩口的设计。

凸形管帽包括：半球形管帽、椭圆形管帽、碟形管帽和球冠形管帽。从受力角度看凸形管帽中从半球形管帽逐渐不好，但从制造难度上看，逐渐好制造。

不锈钢：304 304L 316 316L 321 2520 310、317、等材质.：DN15-DN1200通径

壁厚：SCH5-SCH160

标准：ASME DIN JIS BS GB/T JB SH HG

用途：水、饮料、啤酒、食品、石油化工、核电、机械、医疗设备、化肥、造船、防水处理、管道等

包装：木箱、纸箱服务：提供技术咨询、指导安装等

碟形管帽的r处避免拼接，会减薄、高应力。

拼接时焊缝方向要求只允许是径向和环向。以后大型管帽可能会取消此要求。拼接的距离应有要求，为大于3倍厚度，且不小于100mm（焊接热影响区是个高应力区，并且在该区的化学成分会有烧损。所以要避开高应力区，该区域与厚度有关。根据实践经验，应力衰减长度为大于3倍厚度，且不小于100mm）。但制冷设备很难达到这一要求，有其特殊性。

拼接后成型的封头，拼接焊缝应进行射线或超声波检测，合格级别随设备壳体走。后成型的焊缝检测级别、比例与设备壳体相同，高了浪费。

举例：假如设备壳体是20%检测，III合格。那闷头拼接焊缝和后焊缝也是III合格，焊接接头系数为0.85

假如设备壳体是检测，II合格。那闷头拼接焊缝和后焊缝也是II合格，焊接接头系数为1,所以闷头拼接虽然检测，但合格级别不一样，随设备壳体走。

但要注意工艺制造过程：

正确的做法是：下料（划线）-小板拼成大板-成型-无损检测

如果未成型之前做检测是不对的，不了成型之后还合格。也就是说无损检测是指终的无损检测。