

1D钢板制对焊弯头生产厂家

产品名称	1D钢板制对焊弯头生产厂家
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 管道安装中常用的一种连接用管件，连接两根公称通径相同或者不同的管子，使管路做一定角度转弯,公称压力为1-1.6Mpa。

钢制有缝对焊弯头属于钢制管件里面的一种弯头系列产品，钢制有缝对焊弯头是采用钢板进行切割、压片、焊接、整口、磨口、喷砂等加工过程生产而成。钢制有缝对焊弯头一般只有大口径的有缝对焊弯头才会采用对焊形式来生产，一般口径在DN600以上，钢制对焊有缝弯头从外表跟普通的冲压弯头区别很大，例如外表因为进行的是热压形式压片，因此外表会有一下死皮，也就是被氧化的腐锈。

其次就是会有两条焊缝,凸出的很明显，如果是探伤焊接这两条焊缝可以打磨掉，让其变得很光滑，外观也很漂亮。钢制有缝对焊弯头焊接工艺也有区分，一种是探伤焊和普通焊，探伤焊是要做拍片或者是X光射线进行检测，是否有气孔在焊缝当中，气孔是会影响焊缝所承受的压力。普通焊就是不做任何处理

和检验，一般采用普通焊的顾客都是使用在没有压力，或者是压力极低的管道当中，一般是10公斤一下的压力会采用，作为专业生产厂家，还是建议广大顾客采用探伤焊接的钢制有缝对焊弯头使用。钢制有缝对焊弯头采用的国标GB/T13401标准生产，当然美标标准也可以生产，其尺寸和要求跟国内标准是一样的。

焊接弯头，它是采用与管材相同材质的板材用冲压模具冲压成半块环形弯头，然后将两块半环弯头进行组对焊接成形。由于各类管道的焊接标准不同，通常是按组对点焊固定半成品出厂，现场施工根据管道焊缝等级进行焊接，因此，也称为两半焊接弯头。

对焊弯头英文（Welded elbow）是钢制热压成型或者锻打成型的弯头，它的连接形式就是直接将弯头与钢管对焊，对焊弯头的主要制造标准一般是GB/T13401-2005、GB/T12459-2005、ASME B16.9、SH3409、HG/T21635、HG/T21631、SY/T0510、GB/T10752-1995。冲压弯头是一种良好的弯头，在不同的领域和行业中广泛使用和推广，得到不同程度的应用和普及。冲压弯头是采用与管材相同材质的板材用冲压模具冲压成半块环形弯头，然后将两块半环弯头进行组对焊接成形，冲压弯头的焊接需要按照一定的工序进行生产和加工。下面讲解一下冲压弯头的注意事项和方法，在使用时严格注意，保证冲压弯头的质量和性能，使其具有良好的使用寿命。冲压弯头焊后硬化性较大，容易产生裂纹，在焊接时选用不同的焊条进行焊接，保证焊接的冲压弯头的质量。若采用同类型的铬冲压弯头焊条焊接，必须进行300以上的预热和焊后700左右的缓冷处理。若焊件不能进行焊后热处理，则应选用铬镍冲压弯头。不同种类的焊条在使用中具有不同的性能和特点，在使用中按照相应的需要选用，保障焊接的冲压弯头的质量。为改善冲压弯头耐蚀性能及焊接性，在生产时适当增加适量稳定性元素Ti、Nb、Mo等，焊接性较铬冲压弯头好一些。采用同类型的铬不锈钢冲压弯头时，应进行200以上的预热和焊后800左右的回火处理。若焊件不能进行热处理，则应选用铬镍不锈钢冲压弯头。冲压弯头具有良好耐腐蚀性和抗氧化性，良好的特点促使其在不同的领域中使用和推广，广泛应用于化工、化肥、石油、医疗机械制造。