

全国压力管道安装公司，全国安装压力管道的公司，菏泽花王容器

产品名称	全国压力管道安装公司，全国安装压力管道的公司，菏泽花王容器
公司名称	菏泽花王压力容器股份有限公司
价格	.00/米
规格参数	品牌:菏泽花王 产地:山东菏泽 规格:按需
公司地址	山东省菏泽市高新区兰州路766号
联系电话	17515406899 17515406899

产品详情

全国压力管道安装公司，全国安装压力管道的公司，菏泽花王容器强调在**高强钢**和冷裂纹敏感性较大的低合金钢，且立即焊后消除应力热处理的才做后热。对同一种钢而言消氢是钢板厚度、温度和时间的函数。随着加热温度的提高，消氢作用过程中扩散氢在钢中的扩散速度才会越来越快，消氢作用才显著。真正的消氢热处理温度在铁碳相图靠近A1线下面附近，比焊接后热的温度高很多，后热主要不是为了消氢还有别的作用，全国压力管道安装公司，全国安装压力管道的公司，菏泽花王容器可以减缓焊接接头冷却速度，在拘束度大的焊接接头，通过后热可以降低焊接收缩应力，从而防止焊接热应力裂纹的产生。所以在编写本条时将行业习惯用语“后热消氢”中的“消氢”二字去掉，而称为“后热”或“后热处理”。

5.2.13 此条规定焊缝采用碳弧气刨清根后一定要磨除渗碳层。否则，残留的渗碳层将会在随后的焊接中，全国压力管道安装公司，全国安装压力管道的公司，菏泽花王容器在焊接接头的熔合线上可能会形成脆硬的高碳马氏体组织，甚至导致焊接接头熔合线开裂。

5.2.14 带垫板的V形焊缝坡口、不对称X形焊缝坡口和Y形焊缝坡口的对装间隙是引用现行国家标准《气焊、焊条电弧焊、气体保护焊和高能束焊的推荐坡口》GB/T 985.1和《埋弧焊的推荐坡口》GB/T 985.2的规定，此类坡口是钢管焊缝的常用坡口型式，全国压力管道安装公司，全国安装压力管道的公司，菏泽花王容器此次规范列出是为了便于施工。其他类型的焊缝坡口可查阅GB/T 985.1和GB/T 985.2的规定。设计图样有规定的优先采用设计图样规定。坡口间隙随着母材板厚的增加而增大，而坡口角度变小，从而便于施焊同时也使填充金属和熔化比在一个合理的范围内，全国压力管道安装公司，全国安装压力管道的公司，菏泽花王容器防止焊缝缺欠的产生和焊接内应力过大。焊接坡口垫板宜采用横截面尺寸5mm × (60 ~ 80)mm(热轧扁钢)。预留焊缝的垫板宜采用横截面尺寸(8 ~ 16)mm × (150 ~ 200)mm。垫板厚度过薄容易被焊漏，过厚与钢管装配不易贴合密实。垫板厚度大小还应考虑钢管的曲率，钢管曲率小、直径大，则垫板厚度可选得厚一些，反之，全国压力管道安装公司，全国安装压力管道的公司，菏泽花王容器垫板厚度选薄一些。