

# 全国管道工程安装公司，全国安装管道工程的公司，菏泽花王容器

产品名称	全国管道工程安装公司，全国安装管道工程的公司，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

全国管道工程安装公司，全国安装管道工程的公司，菏泽花王容器钢管和岔管焊后消应处理应按图样或设计技术文件规定执行。

6.0.2 高强钢不宜做焊后热处理消应。

6.0.3 低碳钢、低合金钢焊后消应热处理温度应按图样规定执行。图样对焊后消应热处理温度未作规定时，则可根据钢材特性、焊接性试验成果在580 ~ 650 区间选取热处理温度。对于有回火脆性的钢材，全国管道工程安装公司，全国安装管道工程的公司，菏泽花王容器热处理应避开脆性温度区。

6.0.4 低碳钢、低合金钢的钢管或岔管在炉内做整体消应热处理时，工件入炉或出炉时，炉内温度应低于300 ，其加热速度、恒温时间及冷却速度应按下列要求控制：

1 加热速度：升温至300 后，加热速度不应大于 $220 \times$  /h，且不应大于220 /h。

2 恒温时间：每毫米壁厚需2min ~ 4min，且不应少于30min，全国管道工程安装公司，全国安装管道工程的公司，菏泽花王容器保温时各部温差不应大于50 。

3 冷却速度：恒温后的冷却速度不应大于 $275 \times$  /h，且不应大于275 /h。300 以下可自然冷却。

注： 为焊接接头的大厚度，单位为mm。

6.0.5 低碳钢、低合金钢的钢管或岔管做整体消应热处理确有困难时，允许采用局部消应热处理。加热宽度应为焊缝中心两侧各6倍以上大板厚的区域。加温、保温、降温速度和时间与整体消应热处理相同，内外壁温度应均匀，全国管道工程安装公司，全国安装管道工程的公司，菏泽花王容器在加热带以外

部位应采取保温措施。

6.0.6 消应热处理后，应提供消应热处理曲线。局部消应热处理后至少应提供一次消应效果和硬度测试数据，焊接接头硬度要求应符合本规范第5.3.20条的规定。

6.0.7 采用爆炸消应处理时，施工前应针对材质和结构型式，通过爆炸消应工艺试验确定合理的消应参数，焊接接头的力学性能及消应效果应满足设计或相关要求。

6.0.8 采用振动时效工艺时，全国管道工程安装公司，全国安装管道工程的公司，菏泽花王容器施工前应选取合理的振动时效工艺参数