

承插焊法兰专业生产厂家

产品名称	承插焊法兰专业生产厂家
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	河北省盐山县开发区
联系电话	13582724391 13582724391

产品详情

沧州禹拓管道装备有限公司 我公司经营理念，产品质量体现了一个企业的生命力,重视今天的质量，等于重视明天的饭碗,客户在订货的时候只需要填明订货数据、选定材料、我公司代为设计、制造。例如说用户对于承插焊法兰有一定的特殊要求，我厂可与用户协商设计，禹拓法兰厂家最终满足客户的实体需求。欢迎来电咨询法兰生产工艺。

承插焊接与对口焊接的区别为：1.承插焊形成的是角焊缝，而对接焊形成的则是对接焊缝。从焊缝的强度、受力状况等分析对接的要优于承插的，所以在压力等级较高的场合、使用状况恶劣的场合宜采用对接的形式。2.承插焊一般用于小于等于DN40的小管径，比较经济。对焊一般用于DN40以上的。承插焊接的连接形式主要用于小口径阀和管道、管件和管道焊接。小口径管道一般壁厚较薄，易错边和烧蚀，对焊难度较大，比较适用于承插焊。另外承插焊的承口有补强的作用，所以高压下也多有使用。但承插焊也有缺点，一个是焊后应力状况不好，易发生焊接未焊透情况，管系内部留有缝隙，所以用于缝隙腐蚀敏感介质的管道体系及洁净要求很高的管道体系不宜用承插焊。再者，超高压管道，即使小口径的管道壁厚也很大了，能用对焊连接的尽量避免承插焊。1.前者直径须一大一小，方可插入焊接。后者直径可相同或不相同。2.焊接坡口形式不一样。3.焊接工艺不一样。焊接后强度不一样。4.压力等级较低口径又较小的大多是承插焊，压力等级高的往往都是对接焊。对接焊需进行探伤试验，以确保无泄漏。5.顾名思义，承插焊是将管插进去焊接，对焊就是和管口直接相对焊接。一般对焊要求比承插焊要求高，焊接后质量也好，但检测手段相对严格。对焊要做射线探伤，承插焊做磁粉或渗透检测就可以了（像碳钢做磁粉，不锈钢做渗透）。承插焊法兰的级别及其技术要求应符合JB4726-4728的相应要求。

1、公称压力PN为0.25MP-1.0MPa的碳素钢、奥氏体不锈钢锻件允许采用 级锻件。
2、除以下规定外，公称压力PN为1.6MPa-6.3MPa的锻件应符合 级或 级以上锻件级别的要求。
3、符合以下情况之一者，应符合 及锻件的要求：（1）公称压力PN 10.0MPa法兰用锻件；
（2）公称压力PN>4.0MPa的铬钼钢锻件；（3）公称压力PN>1.6MPa且工作温度 -20摄氏度的铁素体钢锻件。承插焊法兰一般采用锻件或锻轧工艺制成。当采用钢板或型钢制造时，必须符合下列要求：

- 1、承插焊法兰应经超声波探伤，无分层缺陷；
- 2、应沿钢材轧制方向切割成条状，经弯制对焊成圆环，并使