

# 热水锅炉设备厂家，热水锅炉生产厂家，热水锅炉制造厂家

产品名称	热水锅炉设备厂家，热水锅炉生产厂家，热水锅炉制造厂家
公司名称	菏泽花王压力容器股份有限公司
价格	.00/台
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

热水锅炉设备厂家，热水锅炉生产厂家，热水锅炉制造厂家按上海工业锅炉厂和上海工业锅炉研究所在额定工作压力不大于2.5MPa的情况下进行的胀接试验，对单管、正交胀管试验所得拉脱力、密封性及牢固性等的数据进行综合分析，胀管率数值控制在1.8%~2.4%较好。用应力贴片法所得数据分析，胀管率数值控制在1.5%~2.1%较好。实际胀接中影响胀接质量的因素还有很多方面，为了使胀接质量有一定的储备量，热水锅炉设备厂家，热水锅炉生产厂家，热水锅炉制造厂家内径控制法胀管率控制范围定为1.3%~2.1%。内、外径控制法胀管率数值的差值，用等效截面积计算在0.3%左右，即内径法比外径法在数值上要大0.3%左右，所以，本标准对外径控制法的胀管率规定应控制在1.0%~1.8%的范围内。

5 本款对胀接操作给出了量的规定。其数据是根据长期施工经验得出的。

7 本款做此规定主要是控制胀接力量应均匀，以保证胀后管端平滑、热水锅炉设备厂家，热水锅炉生产厂家，热水锅炉制造厂家减薄均匀而不堆挤到某一处。

8 本款对胀管工具提出要求，胀管工具的质量直接影响胀管质量。胀管用专用测量工具主要是内径千分尺、游标卡尺等。对胀管器速度的要求是依据现行国家标准《水管锅炉第5部分：制造》GB/T16507.5-2013的有关规定制订的。

4.2.8 本条明确胀接工作完成后要通过水压试验来检查胀口的严密性。热水锅炉设备厂家，热水锅炉生产厂家，热水锅炉制造厂家胀口补胀次数不宜超过2次为经验数据。

4.2.9 无论是用内径测量法或是用外径测量法控制胀管率，在补胀前均需复测胀口内径，确定补胀值。补胀值视胀口渗漏程度确定。

由于需补胀的胀口补胀率一般都不大，补胀后管子内径增大值与管子外径增大值相差极小。因此，为了简便测量和计算，热水锅炉设备厂家，热水锅炉生产厂家，热水锅炉制造厂家两种方法的补胀率均按公

式(4.2.9)计算。