

# 厚壁不锈钢弯头实体厂家

产品名称	厚壁不锈钢弯头实体厂家
公司名称	河北晟拓管道装备有限公司
价格	108.00/件
规格参数	制造标准:国标 材质:不锈钢 规格型号:DN10-900
公司地址	盐山县小庄乡前孙村380号
联系电话	0317-6189980 13931730975

## 产品详情

河北晟拓管道装备有限公司，杨经理。

由于低碳钢含碳量低，锰、硅含量也少，所以，通常情况下不会因焊接而产生严重硬化组织或淬火组织。低碳钢焊后的接头塑性和冲击韧度良好，焊接时，一般不需预热、控制层间温度和后热，焊后也不必采用热处理改善组织，整个焊接过程不必采取特殊的工艺措施，焊接性优良。但在少数情况下，焊接时也会出现困难：(1)采用旧冶炼方法生产的转炉钢含氮量高，杂质含量多，从而冷脆性大，时效敏感性增加，焊接接头质量降低，焊接性变差。(2)沸腾钢脱氧不完全，含氧量较高，P等杂质分布不均，局部地区含量会超标，时效敏感性及冷脆敏感性大，热裂纹倾向也增大。(3)采用质量不符合要求的焊条，使焊缝金属中的碳、硫含量过高，会导致产生裂纹。如某厂采用酸性焊条焊接Q235-A钢时，因焊条药皮中锰铁的含碳量过高，会引起焊缝产生热裂纹。(4)某些焊接方法会降低低碳钢焊接接头的质量。如电渣焊，由于线能量大，会使焊接热影响区的粗晶区晶粒长得粗大，引起冲击韧度的严重下降，焊后必须进行细化晶粒的正火处理，以进步冲击韧度。总之，低碳钢是属于焊接性好、轻易焊接的钢种，所有焊接方法都能适用于低碳钢的焊接。

跟着无缝弯头行业的成长火速，浩繁的弯头的企业不竭的实现了跨越式的成长，先后履历了作坊式的起步，规模化的扩张以及财富化的成长以及本世纪的进级提速等四个阶段。推制弯头是弯头的制作成型工艺之一，弯头用于管道或者管件设备转弯处，用于改变管道方向的一种管件，推制弯头的几何尺寸包括外径、内径、壁厚。还要求控制曲率半径。比如半径长度为1.5D，那么曲率半径必须在所要求的公差范围之内。一般弯头的连接方式大多数是焊接，也有法兰连接等一些连接方式，\*常见的还是焊接连接方式，由于一般推制弯头大多数需要焊接，为了提高焊接的质量，也为了焊接是方便简单，焊接质量好，端部都车成坡口，弯头的端口留有一定的角度，带一定的边，这一项要求也比较严，边多厚，角度为多少和偏差范围都有规定，几何尺寸上比推制弯头多了很多项。