

合金承插焊法兰生产厂家

产品名称	合金承插焊法兰生产厂家
公司名称	河北晟拓管道装备有限公司
价格	600.00/件
规格参数	制造标准:国标 材质:合金钢 规格型号:DN10-3600
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

新标平焊法兰在公称压力不超过2.5MPa的钢管中进行连接，我们可以将新标法兰的密封面设计成光滑式，榫槽式以及凹凸式三种类型。应用量大的就是光滑式新标法兰，大部分应用在介质条件比较暖和的环境下，像一些低压非净化压缩空气中或者是低压循环水当中都是使用的平滑是平焊法兰，这种法兰的突出点就是价格比较便宜。而对焊法兰比较适合的就是温度或者压力增幅比较大的或者是高压、高温以及低温的管道中应用。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）。我公司出产出售各种规格碳钢、不锈钢法兰、管件出产的厂家，我公司为了开展，吞并了两家山西定襄法兰厂，而且出资许多资金及大型设备，立车、钻床而且增加了科技管理人员，对公司的产品质量严格要求把关。可出产国标、美标、德标、日标等各个规格的高、中压不锈钢。合金刚碳钢法兰系列产品。公司工厂占地面积约3万平方米，不但具有工作抢先的热锻、冷成型、锻压、锻打等各种加工机械设备以及光谱、金相、理化、探伤、力学检查等一整套完整的检查设备，而且具有一批行之有效的管道机械人才，为天成在商场的占有率打下坚实的根底，使产品广泛应用于国内火力发电厂、中石油、中化工、船只、冶金、核电等重点工程项目的一起还活跃出口欧美、中东及东南亚一些国家和地区。