

304L不锈钢绝缘接头生产厂家

产品名称	304L不锈钢绝缘接头生产厂家
公司名称	沧州市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

产品详情

沧州禹拓管道装备有限公司 绝缘接头焊接的时候焊条电弧焊常用的基本的绝缘接头形式有对接、搭接、角接和T形接。选择接头形式时，主要根据产品的结构，并综合考虑受力条件、加工成本等因素。对接与搭接相比，具有受力简单均匀、节省金属等优点，故应用多。但对接接头对下料尺寸和组装要求比较严格。弧焊的坡口形式应根据焊件结构形式、厚度和技术要求选用，常用的坡口形式有：I形、V形、X形、Y形、双Y形、U形坡口带钝边等。一般对接接头板厚1—6mm时，用I形坡口采用单面焊或双面焊即可保证焊透；板厚 3mm时，为了保证焊缝有效厚度或焊透，改善焊缝成形，可加工成Y形、X形、U形等各种形状的坡口。根据设计或工艺需要，在焊件的待焊部位加工成一定几何形状，经装配后构成的沟槽称为坡口。利用机械(剪切、刨削或车削)、火焰或电弧(碳弧气刨)等加工坡口的过程称为开坡口。开坡口使电弧能深入坡口底层，保证底层焊透，便于清渣，获得较好的焊缝成形，还能调节焊缝金属中母材和填充金属的比例。在板厚相同时，双面坡口比单面坡口、焊接变形小，随着板厚增大，这些优点更加突出。但坡口加工较困难，坡口加工费用较高，一般用于较重要的结构。当不同厚度的钢板对接时，应按有关标准和技术文件的要求对厚钢板坡口侧进行削薄处理。接头形式及其尺寸一般随板厚而变化，时还与焊接方法、焊接位置、热输入量。坡口加工方法以及工件材质等有关。坡口形式与尺寸详见国家标准GB / T985—1988《气焊、焊条电弧焊及气体保护焊焊缝坡口的基本形式与尺寸》。

绝缘接头是同时具有埋地钢质管道要求的密封性能、强度性能和电防腐所要求的绝缘性能的管道接头的统称。它包含组合件、绝缘板、填料、密封环、短管等。绝缘接头是根据绝缘法兰在使用中存在的问题进行改进的换代产品，是钢质管道阴极保护系统中必不可少的重要压力元件，广泛应用于钢制管道的阴极保护系统。整体式绝缘接头由下面各零件组成：上、下管、套筒、绝缘件、密封件、绝缘涂层。在绝缘接头的上、下管对接端面间，夹有绝缘件和密封件，形成具有绝缘性能的双密封结构。套筒采用坡口焊接或与上导管直接焊接两种形式，将绝缘件和上、下管牢固封裹在里面，形成“密封容器”，从而既保证了良好的绝缘效果，又大大提高了绝缘结构的承压能力。绝缘接头是同时具有埋地钢质管道要求的密封性能、强度性能和电防腐所要求的绝缘性能的管道接头的统称。它包含组合件、绝缘板、填料、密封环、短管等。绝缘接头是根据绝缘法兰在使用中存在的问题进行改进的换代产品，是钢质管道阴极保护系统中必不可少的重要压力元件，广泛应用于钢制管道的阴极保护系统。绝缘强度：2500V 50Hz 1分钟无击穿或起电弧；绝缘阻值：直流1000V阻值 6M；水压试验压力：设计压力的1.5倍；气密试验压力：等同设计压力；无损检测：按照JB4730-94所有对接接头100%射线探伤，其它承压焊缝100%磁粉探伤；坡口：采用API5L标准。