

关于双金属耐磨弯管生产厂家

产品名称	关于双金属耐磨弯管生产厂家
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 双金属耐磨弯头焊接要求：

1. 钢管的连接焊口打坡口并焊接两道，焊缝高度要高出管材表面2~4mm。所提供的耐磨管道连接能满足电焊焊接方式，在焊接时其坡口采用70度—90度，钝边为2mm，分层焊接。
2. 焊接前应将焊口表面及附近母材内、外壁的油、漆、垢、锈等清理干净，直至发出金属光泽。清理范围规定如下：（1）手工电弧焊对接焊口：每侧各为10~15mm。（2）埋弧焊接焊口：每侧各为20mm。
3. 焊件一般应做到内壁齐平，如有错口，其错口值对接单面焊的局部错口值不应超过壁厚的10%，且不大于1mm。

三、双金属耐磨弯头机械性能

机械性能 磨耗量 (g/12h) 抗压强度(MPa) 冲击韧性(J/cm²)

双金属耐磨弯头在电厂送粉除灰系统中经常使用，双金属耐磨弯头生产10多年的经验厂家谈谈双金属耐磨弯头的技术要求。

一、双金属耐磨弯头技术要求：

- 1.耐磨弯头及三通采用双金属材质，外衬钢管要求采用Q235输送流体用无缝钢管（GB/T8163-2008）（管道均需按PN2.5MPa工作压力设计制造）。
- 2.钢管内外表面不允许有目视可见的裂纹、折叠、轧折和离层等缺陷。钢管出厂前均应做拉伸试验、弯曲试验、冲击试验、压扁试验、导向弯曲试验。钢管应做液压试验、超声波探伤检验。
- 3.外径和壁厚的要求：钢管的外径（ ϕ ）和壁厚（S）应符合（GB/T8163-2008）的规定。
- 4.钢管两端面应与钢管的轴线垂直切割，管端切口斜度不大于3mm，钢管的端头切口毛刺应予以清理。
- 5.双金属耐磨弯头及三通均采用稀土耐磨合金材料。材料牌号：KmTBCr28CuVRe，内壁硬度：HRC：42-50,抗拉强度 1000MPa。（弯头及三通：6mm20#外基层；Cr 20%耐磨合金，硬度：HRC 50；直管采用16Mn材料，规格为无缝钢管）。