

: 上海不锈钢法兰|双相不锈钢法兰

产品名称	: 上海不锈钢法兰 双相不锈钢法兰
公司名称	上海沧源管件有限公司
价格	10.00/件
规格参数	
公司地址	上海市奉贤区南桥镇南桥路839号2幢294室
联系电话	021-62507860

产品详情

不锈钢法兰是一种盘状零件，在管道工程中最为常见，法兰都是成对使用的。在管道工程中，法兰主要用于管道的连接。在需要连接的管道，各种安装一片法兰盘，低压管道可以使用丝接法兰，4公斤以上压力的使用焊接法兰。两片法兰盘之间加上密封垫，然后用螺栓紧固。不同压力的法兰有不同的厚度和使用不同的螺栓。不锈钢法兰主要作用：1、连接管路并保持管路密封性能；2、便于某段管路的更换；3、便于拆开检查管路情况；4、便于某段管路的封闭。不锈钢法兰连接使用方便，能够承受较大的压力。在工业管道中，法兰连接的使用十分广泛。在家庭内，管道直径小，而且是低压，看不见法兰连接。如果在一个锅炉房或者生产现场，到处都是法兰连接的管道和器材。不锈钢法兰使用注意事项

- 1、为防止由于法兰盖加热而产生睛间腐蚀，焊接电流不宜太大，比碳钢焊条较少20%左右，电弧不宜过长，层间快冷，以窄焊道为宜。
- 2、焊条使用时应保持干燥，钛钙型应经150 干燥1小时，低a氢型应经200-250 干燥1小时(不能多次重复烘干，否则药皮容易开裂剥落)，防止焊条药皮粘油及其它脏物，以免致使焊缝增加含碳量和影响焊件质量。
- 3、不锈钢法兰管件焊接时，受到重复加热析出碳化物，降低耐腐蚀性和力学性能。
- 4、铬不锈钢法兰管件焊后硬化性美标法兰较大，容易产生裂纹。若采用同类型的铬不锈钢焊条(g202、g207)焊接，必须进行300 以上的预热和焊后700 左右的缓冷处理。若焊件不能进行焊后热处理，则应选用不锈钢法兰管件焊条(a107、a207)。
- 5、不锈钢法兰，为改善耐蚀性能及焊接性而适当增加适量稳定性元素ti、nb、mo等，焊接性较铬不锈钢法兰好一些。采用同类型的铬不锈钢法兰焊条(g302、g307)时，应进行200 以上的预热和焊后800 左右的回火处理。若焊件不能进行热处理，则应选用不锈钢法兰管件焊条(a107、a207)。
- 6、不锈钢法兰管件,对焊法兰焊条具有良好耐腐蚀性和抗氧化性，广泛应用于化工、化肥、石油、医疗机械制造。