

# 双相钢无缝弯头生产厂家、

产品名称	双相钢无缝弯头生产厂家、
公司名称	沧州禹拓管道装备有限公司
价格	.00/件
规格参数	
公司地址	盐山县靖远东路与高城大街交叉口（注册地址）
联系电话	0317-6189981 13582724391

## 产品详情

沧州禹拓管道装备有限公司 无缝弯头对焊弯头。市场上使用\*\*\*多的是对焊弯头，直缝和无缝在大口径方面除了在原材料设备技术，再就是价格比较昂贵。大口径弯头按照角度可以分为45度大口径弯头，有90度大口径弯头和180度大口径弯头及其它不同的角度的弯头。按照材质可以分为碳钢大口径弯头，不锈钢大口径弯头抗腐蚀方面，特别是介质环境比较恶劣（如海水，氯离子含量较高）的条件下，双相不锈钢的抗点蚀、缝隙蚀、应力腐蚀及腐蚀疲劳性能明显优于普通的奥氏体不锈钢，可以与高合金奥氏体不锈钢媲美。

相钢2205由于具有奥氏体+铁素体双相组织，且两个相组织的含量基本相当，故兼有奥氏体不锈钢和铁素体不锈钢的特点。屈服强度可达400Mpa到550MPa，是普通奥氏体不锈钢的2倍。与铁素体不锈钢相比，双相不锈钢的韧性高，脆性转变温度低，耐晶间腐蚀性能和焊接性能均显著提高；同时又保留了铁素体不锈钢的一些特点，如475 脆性、热导率高、线膨胀系数小，具有超塑性及磁性等。与奥氏不锈钢相比，双相不锈钢的强度高，特别是屈服强度显著提高，且耐孔蚀性、耐应力腐蚀、耐腐蚀疲劳等性能也有明显的改善。双相钢从20世纪40年代在美国诞生以来，已经发展到第3代。它的主要特点是屈服强度可达400到550MPa，是普通不锈钢的2倍，因此可以节约用材，降低设备制造成本。在碳钢弯头的根本工艺过程是：首先焊接一个横截面为多边形的多棱环壳或两端封锁的多棱扇形壳，内部冲满压力介质后，施以内压，在内压作用下横截面由多边形逐步变成圆，\*\*\*终成为碳钢弯头的根本工艺过程是：首先焊接一个横截面为多边形的多棱环壳或两端封锁的多棱扇形壳，内部冲满压力介质后，施以内压，在内压作用下横截面由多边形逐步变成圆，\*\*\*终成为一个圆形环壳。依据需求，一个圆形环壳能够切割成4个90 弯头或6个60 弯头或其它规格的弯头，该工艺适用于制造弯头中径与弯头内径比大于1.5的任何规格大型弯头，是目前制造大型碳钢弯头的理想办法。该碳钢弯头制造工艺的优点主要表如今以下几个方面：（1）不需管坯作原料，可节约制管设备及模具费用，且可得到恣意大直径而壁厚相对较薄的碳钢弯头。

弯头是管系中突出的薄弱环节,管道的可靠性主要由高压弯头的工作能力决定.高压弯头的工作能力与其所处的应力状态有关.计算和现场对管件工作应力实测发现,高压弯头起弧点处对外荷载特别敏感.除去内压和自重等的外载主要是管系在起动过程中管道金属热膨胀,管系震动和支吊架工作异常等引起的附加外载.当高压弯头起弧截面是一个对接焊口时,这些变动的外载将造成焊口处于复杂应力状态,严重削弱焊口强度,降低高压弯头工作能力,缩短高压弯头使用寿命.为此,从设计上考虑,将对焊高压弯头的接口改成直段对接,即设计成带直段高压弯头,有利于焊口对接,提高焊口质量,改善高压弯头使用寿命.制作高压弯头的材料

需要一些特殊的原料进行生产，这些原料要进行严格的选择和控制，原料要合适，否则生产的高压弯头就不会有质量保证。高压弯头使用的材料是一大类具有特殊电、声、热、力、化学以及生物功能的新材料，是生物技术、能源技术等高新技术领域和国防建设的重要基础材料，同时也对改造某些传统产业，如农业、化工、建材等起着重要作用。高压弯头的材料是特殊的，在一定的领域中展现不同的使用价值，在某种程度上影响着其他行业的发展。双相钢2205弯头使用双相钢为原材料进行生产，所谓双相不锈钢是在其固溶组织中铁素体相与奥氏体相约各占一半，一般量少相的含量也需要达到30%。在含C较低的情况下，Cr含量在18%~28%，Ni含量在3%~10%。有些钢还含有Mo、Cu、Nb、Ti，N等合金元素。该类钢兼有奥氏体和铁素体不锈钢的特点，与铁素体相比，塑性、韧性更高，无室温脆性，耐晶间腐蚀性能和焊接性能均显着提高，同时还保持有铁素体不锈钢的475 脆性以及导热系数高，具有超塑性等特点。与奥氏体不锈钢相比，强度高且耐晶间腐蚀和耐氯化物应力腐蚀有明显提高。双相不锈钢具有优良的耐孔蚀性能，也是一种节镍不锈钢双相不锈钢由于具有奥氏体+铁素体双相组织，且两个相组织的含量基本相当，