

带颈承插法兰生产厂家

产品名称	带颈承插法兰生产厂家
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 据报道：新标所说的是HG，而老标说的是JB2系列。这是一个法兰的标准，就是说新标的比老标的法兰的外径大了5 - 15MM，但不影响其使用的。压力大的产品如160KG的标准管法兰，所有的连接的尺寸，结构尺寸以及的钢管的外径的尺寸与DIN和TOCT的标准不一样儿。这一点一定请使用单位引起注意。新化工标准的连接尺寸，和ISO、TOCT、BS4504、GB9112 - 9128在PN0.25MPA到4.0MPA方面，是完全一样的，和别的法兰，如GB4216《灰铸铁管法兰》、GB12380-12383《球墨铸铁管法兰》、DIN法兰的连接尺寸是完全一样的。

1、按化工行业标准分：整体法兰(IF)、螺纹法兰(Th)、板式平焊法兰(PL)、带颈对焊法兰(WN)、带颈平焊法兰(SO)、承插焊法兰(SW)、对焊环松套法兰(PJ/SE)、平焊环松套法兰(PJ/RJ)、衬里法兰盖(BL(S))、法兰盖(BL)。2、按石化行业标准分：螺纹法兰(PT)、对焊法兰(WN)、平焊法兰(SO)、承插焊法兰(SW)、松套法兰(LJ)、法兰盖(不表注)。3、按机械行业标准分：整体法兰、对焊法兰、板式平焊法兰、对焊环板式松套法兰、平焊环板式松套法兰、翻边环板式松套法兰、法兰盖。4、按国家标准分：整体法兰、螺纹法兰、对焊法兰、带颈平焊法兰、带颈承插焊法兰、对焊环带颈松套法兰、板式平焊法兰、对焊环板式松套法兰、平焊环板式松套法兰、翻边环板式松套法兰、法兰盖。

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，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）。