

直缝焊接弯头生产厂家

产品名称	直缝焊接弯头生产厂家
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	河北省盐山县开发区
联系电话	13582724391 13582724391

产品详情

沧州禹拓管道装备有限公司 弯头是一种使用在石油管道当中弯头，管线钢对焊弯头都是以管线钢钢板生产而成的，生产管线钢弯头、三通、异径管的厂家并不多，有规模的就在河北省沧州市盐山县一带，河北禹拓管道是生产这种材质的厂家，常年备有管线钢的钢板库存，可为顾客及时提供货源，得到良好的发展。

大口径弯头一般指的是在口径在DN600以上，大口径弯头包括大口径直缝弯头，大口径无缝弯头对焊弯头。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。

合金钢

大口径弯头。按照的曲率半径可分为长半径大口径弯头和短半径大口径弯头。大口径弯头主要的标准国标，电标，中石化标准，船用标准，日标，美标等。大口径弯头具有内壁光滑、热媒流动阻力小，耐酸碱、使用寿命长，安装方便等点。

管线钢一直采用C、Mn、Si型的普通碳素钢，在冶金上侧重于性能，对化学成分没有严格的规定。自60年代开始，随着输油、气管道输送压力和管径的增大，开始采用低合金高强钢（HSLA），主要以热轧及正火状态供货。这类钢的化学成分：C 0.2%，合金元素 3~5%。随着管线钢的进一步发展，到60年代末70年代初，美国石油组织在API 5LX和API 5LS标准中提出了微合金控轧钢X56、X60、X65三种钢。这种钢突破了传统钢的观念，碳含量为0.1-0.14%，在钢中加入 0.2%的Nb、V、Ti等合金元素，并通过控轧工艺使钢的力学性能得到显著改善。到1973年和1985年，API标准又相继增加了X70和X80钢，

而后又开发了X100管线钢，碳含量降到0.01-0.04%，碳当量相应地降到0.35以下，真正出现了现代意义上的多元微合金化控轧控冷钢。

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。

(2) 坯料为平板或可展曲面，因此下料简单，精度容易保证，组装焊接便当。

(3) 由于上述二条缘由，能够缩短制造周期，消费本钱大大降低。因不需求任何专用设备，特别合适于现场加工大型碳钢弯头。

弯头按照各行各业的使用要求又可分为：耐磨弯头（包括陶瓷复合耐磨弯头、双金属合金耐磨弯头、单金属合金耐磨弯头、稀土合金耐磨弯头、超分子聚乙烯耐磨弯头）耐低温铝合金弯头、耐高温12Cr1MoVG合金弯头、排水用焊接弯头、化工用高压弯头（包括锻制弯头、承插焊弯头等）、石油化工用高强度。