热镀锌碳钢弯头生产厂家

产品名称	热镀锌碳钢弯头生产厂家
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 热镀锌弯头工艺评定获得*弯曲效果的同时，工艺参数也即被选定了，这些参数包括弯曲时的加热温度、推进速度和冷却速度。加热温度：选择的加热温度应高于不锈钢的敏化温度，选择固溶温度进行加热*，此温度区间加热可有效避免不锈钢的晶间腐蚀倾向。从强度和韧性均衡的角度考虑，加热温度不易过高，过高可能导致晶粒过于长大，影响材料的力学性能，加热温度随合金元素含量的增加可降低。加热时应，速度一般大于20℃/S。推进速度：确定送料速度不但要考虑生产效率，而且要注意原材料钢管内外侧加热温度的不同，冷却速度和加热速度等。冷却速度：冷却速度是弯曲工艺的重要参数，冷却速度取决于原材料钢管的壁厚、弯曲半径和送料速度等，由于冷却过程也要经历敏化温度区间，应尽量减少此温度区间的停留时间。另外，选择冷却和加热速度时，还应对弯管过程产生的内应力加以考虑。以上三个参数合理搭配，才能取得良好的弯管效果。

过程控制主要包括：参数控制、防污染、防变形。工艺参数控制：工艺评定时，已获得合理的弯曲工艺参数，执行弯管时应严格按照选定的参数要求执行。防污染控制：碳钢污染：①弯管机、托架支撑等与不锈钢管接触的部位应使用不锈钢薄片进行隔离，防止碳钢与不锈钢直接接触；②吊装用的吊装带等吊具应为不锈钢，不可与碳钢用吊具混用。水污染：弯管过程使用的冷却水应在使用前进行卤素、硫化物等有害物质的检测，确保有害物质含量满足技术文件要求后才可使用。防变形控制:弯管是在钢管加热到高温时完成的，对于大直径、大壁厚的弯管，应采用适当的托架等对已完成弯曲部位进行支撑，以免成形部位受重力作用下垂，致使弯管平面度超差，特别是连续弯曲的弯管更应注意设置支撑托架。 热镀锌弯头是在弯头的表面镀一层锌以起美观、防锈等作用。现在主要采用的方法是热镀锌。热镀锌层是锌在液态下，分三个步骤形成的，弯头表面被锌液溶解形成锌、铁合金相层；合金层中的锌离子进一步向弯头基体扩散形成锌、铁互溶层；合金层表面包裹着锌层。热镀锌弯头具有较厚致密的纯锌层覆盖在弯头表面上，它可以避免弯头与任何腐蚀溶液的接触，保护弯头基体免受腐蚀。在一般大气中，锌层表面形成一层很薄而密实的氧化锌层表面。它很难溶于水，故对弯头起着一定保护作用。如果氧化锌与大气中其它成分生成不溶性锌盐后，则防腐蚀作用更理想。冷镀锌也叫电镀锌，锌层与弯头基体独立分层。锌层较薄，锌层简单附着在钢管基体上，容易脱落。故其耐腐蚀性能差。在新建住宅中，禁止使用冷镀锌弯头作为给水管连接部件。是利用电解设备将管件经过除油、酸洗、后放入成分为锌盐的溶液中，并连接电解设备的负极，在管件的对面放置锌版，连接在电解设备的正极接通电源，利用电流从正极向负极的定向移动就会在管件上沉积一层锌，冷镀管件是先加工后镀锌。热镀锌弯头碳钢热镀锌弯头生产厂家厚创管业坚持以质量求存，靠服务促发展之方针。质量*，用户至上，是我们的宗旨。公司现生产无缝sch4024寸弯头，对焊Φ1820弯头以下，1020mm弯管以下，合理的价格和良好的产品服务，使公司经营业

绩和度不断提高，在此，谨向对公司给予关怀支持和帮助的新老朋友及广大客户表示衷心感谢，同时真诚希望新老朋友客户进行广泛合作，互惠互利共同发展。热镀锌弯头是使熔融金属与铁基体反应而产生合金层，从而使基体和镀层二者相结合。热镀锌是先将弯头进行酸洗，为了去除弯头表面的氧化铁，酸洗后，通过氯化铵或氯化锌水溶液或氯化铵和氯化锌混合水溶液槽中进行清洗，然后送入热浸镀槽中。热镀锌具有镀层均匀，附着力强，使用寿命长等优点