

耐腐蚀波纹补偿器

产品名称	耐腐蚀波纹补偿器
公司名称	巩义市超创管道设备厂
价格	20.00/60
规格参数	品牌:超创 型号:TA 压力:2.5Mpa
公司地址	郑州市永安路工业区
联系电话	86-37164033805 15238385210

产品详情

耐腐蚀波纹补偿器的管坯有无缝管坯和焊接管坯，无缝管坯一般采用旋压拉伸和轧制等压力加工方法制造，适用于直径较小的管坯制造；而波纹补偿器的直径较大，因此大多采用焊接管坯。波纹补偿器管坯的焊接可采用钨极直流氩弧焊、钨极脉冲氩弧焊、微束等离子焊、熔化极氩弧焊等方法。根据管坯单层厚度不同来选择适当的焊接方法，一般单层厚度在0.5~1mm可选用钨极直流氩弧焊；1mm以上可选用熔化极氩弧焊；2mm以上也可用手工电弧焊；单层厚度在0.5mm以下，可采用钨极脉冲氩弧焊和微束等离子焊。不论采用哪种焊接方法，都应采用硬规范（即大电流、高焊速）焊接，使焊接时接头的热影响尽量的小，提高焊接接头的力学性能。多层耐腐蚀波纹补偿器的管坯，单层厚度一般都小于2mm，而在通径小于1m的波纹管中，大量采用0.5mm厚的板材制造管坯。焊接时通常采用自动焊，这样有利于保证管坯焊接的质量。对于薄壁焊接，焊接缺陷主要是外部缺陷，如烧穿、未焊透、过烧、咬边、焊缝凹陷等。所以焊缝通常只进行外观检验，而不进行x射线检测。壁厚为0.5mm的管坯焊缝用x射线检测必要性不大，因为这么薄的板材焊缝内部不可能有大于 0.5mm的缺陷（气孔、夹杂），即使存在这么小的缺陷，由于x射线检测的灵敏度关系也难以确定。波纹管管坯材料大都采用sus300系列不锈钢，焊接性较好，另外，薄壁材料焊接时焊接接头的拘束度小，不易产生裂纹。对于壁厚为1~2mm的管坯焊缝，如果采用钨极氩弧焊或熔化极氩弧焊，并且是自动焊，采用单面焊双面成形工艺，焊接层数为一层时，也可以不进行x射线检测。对于壁厚大于2mm的管坯焊缝根据使用要求，供需双方可协议决定是否对焊缝进行x射线检测。管坯的纵焊缝条数应尽量少，相邻纵焊缝的间距应大于25mm。

巩义市超创管道设备厂 地址：巩义市永安路工业区

业务电话：0371-64033805联系人：李经理/张经理手机：15238385210/15038399913

网址：<http://www.gychaochuang.com/>