

短管钢制短管焊接加工钢制双盘短管Q235B

| | |
|------|--------------------------|
| 产品名称 | 短管钢制短管焊接加工钢制双盘短管Q235B |
| 公司名称 | 河北任隆管道配件有限公司 |
| 价格 | 200.00/件 |
| 规格参数 | 品牌:任隆 型号:DS1332 |
| 公司地址 | 河北省沧州市盐山县盐塔路 |
| 联系电话 | 0317-6212337 15131737088 |

产品详情

【90°热压无缝弯头】焊接弯头

制造标准分类：

国标：GB12459-2005、GB/T13401、GB/T14383

美标：ASME/ANSI B16.9、ASME/ANSI B16.11、ASME/ANSI B16.28、ASME B16.5、MSS SP-43、MSS SP-79、MSS SP-83、MSS SP-97

化工标准：SH3406 -1996、SH3408 -1996、SH3409-1996、SH3410 -1996

电标：GD87 GD2000

德标：DIN 2605-1、DIN 2605-2、DIN 2615、DIN 2617

主要生产销售：各种标准、规格、材质的钢管，弯头，弯管，三通，四通，异径管大小头，封头管帽，法兰，承插件、人孔，螺栓、螺母、垫片等！

推制弯头彩色工艺就是利用这层膜形成指定的颜色。由于不推制弯头利用了这层始终存在的膜，所以既不退色，也不需要像油漆一样经常维护。彩色推制弯头还可以进行成型处理，即使在锐弯处也不会对颜色有任何不良影响。关于对耐蚀性的影响，试验表明采用该工艺后耐蚀性有所增强。

推制弯头工艺是我公司研制成功的，许多公司都有使用这一工艺。前面已经解释过，推制弯头之所以不生锈是因为它表层的情性氧化铬膜。

工艺过程：该工艺是将推制弯头浸泡在溶液槽中，溶液中最好是每升含250克Cr₂O₃，每升含490克硫酸也

可以，温度范围80~85℃，浸泡时间取决于所需要的颜色，最多不超过25分钟。将推制弯头用干净的冷水漂洗后，再在室温条件下放到浓度为250克/1升氯酸和2.5克/1升磷酸的液体中进行阴极处理，时间大约为10分钟，电流密度为0.2~0.4A/dm²。为了防止损坏，彩色处理后立即进行硬化处理，然后在热水中进行漂洗并且干燥。

该工艺与操作时间密切相关，时间不同颜色会发生变化。颜色的变化顺序是棕色、金色、红色、紫色和绿色。该工艺的一大特点是它的最终外观可以反映出该材料原来的表面，即：镜面或抛光面会产生很强的金属光泽，而推制弯头毛面表面加工的颜色是无光泽的。

无缝热压弯头

- 1) 产品：弯头，碳钢弯头，碳钢无缝弯头，各种型号材质弯头。
- 2) 标准：ANSI B16.9/16.28,ASME,ASTM,API 5L,JIS P2311/2312,DIN2605/2615/2616,ASME B36.10M-1996GB/T 12459a等
- 3) 材质：ASTM A234 WPB,碳钢,不锈钢,低合金等
- 4) 型号：1/2'-72'
- 5) 厚度：SCH20,STD,SCH40,SCH80,SCH160,XXS