

2PE碳钢防腐弯管生产厂家

产品名称	2PE碳钢防腐弯管生产厂家
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

我公司有完整、有效的质量管理和质量保证体系，2001年2月，公司通过ISO9001质量体系认证。公司工艺设备先进，检测手段齐全，拥有先进的检测设备--X射线探伤、超声波探伤、静水压试验机、拉伸试验机、和完整的计量系统。从而保证产品的生产和检验符合标准要求，满足顾客需求。

我公司的主要产品有两大系列：钢管系列：无缝钢管、镀锌钢管、热扩大口径钢管、埋弧焊螺旋钢管、埋弧焊直缝管、ERW钢管、美标钢管、德标钢管、日标钢管等。

管道配件：弯头，法兰，三通，异径管等。材质:10#、20#、45#、ASTM A106B、ASTM A53 B、API 5L GR B、Q235B、Q345B等。公司现年生产219/630热扩无缝钢管6万吨、14-168小口径无缝钢管10万吨、219/2520螺旋缝双面埋弧焊钢管20万吨、57/377热轧无缝化钢管20万吨、，常年出口美标钢管、德标钢管、日标钢管，

产品远销美国、意大利

、马来西亚、泰国、韩国、科威特、捷克、印

度尼西亚、[香港](#)

、印度、伊朗、新加坡等国家和地区。产品执行GB/T8162、GB/T8163、GB/T3087、SY/T5037、GB/T9711、API5L、ASTM、BS1387等标准，被广泛适用于石油、天然气、煤气、水等长输管线和石化企业工艺管网、城市集中供热管网、煤气管网等工程。公司将以良好的信誉、雄厚的实力、先进的生产技术、优质的产品、优惠的价格欢迎新老客户光临惠顾，并真诚希望你建立长期的合作关系，互惠互利，共同发展！

我公司专业生产高压煨制弯管是河北地区zhiming的高压煨制弯管厂家,在河北卷管这个大市场里面,我公司生产的各种高压煨制弯管,包括碳钢弯管,大口径弯管,不锈钢弯管,防腐管以及各种保温管一直受到广大客户的好评和信赖,在众多的河北弯管厂之中,我公司实力大,供应全国各地甚至出口全球各地,是值得信赖的高压煨制弯管生产厂家

煨制弯管直管通过中频加热达到塑性变形的温度后，通过机械臂限制使直管形成规定弧度的弯管，其制作过程称为煨制弯管。

检测技术先进。

面对经济全球化的趋势，我们将本着敬业，信誉，创新的精神，以精英团队塑造企业文化，以企业文化提高产品品质，以苦干、实干的团队精神推进企业集团化发展，遵循有品质才有市场、有创新才有发展的经营理念，在今后的发展中，我们将持之以恒，认真履行我们的职责。

弯管目前广泛应用于电力、石油、化工、航海、核工业等工程领域的管道预制中，但中频弯管在起弧处波浪褶皱明显偏大，特别是弯曲半径小于 $3D_o$ （ D_o 为管外径）时，内弧波浪褶皱更大，严重影响产品的外观质量，这是几十年来国产弯管机无法解决也急需解决的问题。

- 1.中频弯管采用垂直外特性的电源，直流时采用正极性（焊丝接负极）
- 2.中频弯管一般适合于6mm以下薄板的焊接，具有焊缝成型美观，焊接变形量小的特点
- 3.保护气体为，纯度为99.99%。当焊接电流为5050A时，流量为80L/min，当电流为50250A时，流量为25L/min。
- 4.焊接电弧长度，焊接普通钢时，以24mm为佳，而焊接不锈钢时，以3mm为佳，过长则保护效果不好。
- 5.中频弯管为防止焊接气孔之出现，焊接部位如有铁锈、油污等务必清理干净。
- 6.钨极从气体喷嘴突出的长度，以45mm为佳，，在角焊等遮蔽性差的地方是23mm，在开槽深的地方是56mm，喷嘴至工作的距离一般不超过5mm。
- 7.中频弯管对接打底时，为防止底层焊道的背面被氧化，背面也需要实施气体保护。
- 8.防风与换气。有风的地方，务请采取挡网的措施，而在室内则应采取适当的换气措施。
- 9.中频弯管为使很好地保护焊接熔池，和便于施焊操作，钨极中心线与焊接处工件一般应保持80°角，填充焊丝与工件表面夹角应尽可能地小，一般为0°左右。