

# F304L管件 304L管件 F316管件

|      |                          |
|------|--------------------------|
| 产品名称 | F304L管件 304L管件 F316管件    |
| 公司名称 | 上海墙湘实业发展有限公司             |
| 价格   | 29.00/KG                 |
| 规格参数 | 产地:墙湘<br>型号:齐全           |
| 公司地址 | 上海市宝山区河曲路118号5504室       |
| 联系电话 | 021-31268199 13585726436 |

## 产品详情

### 技术要求

要求控制曲率半径。比如半径长度为1.5D，那么曲率半径必须在所要求的公差范围之内。由于这些管件大多数用于焊接，为了提高焊接质量，端部都车成坡口，留一定的角度，带一定的边，这一项要求也比较严，边多厚，角度为多少和偏差范围都有规定，几何尺寸上比管件多了很多项。弯头表面质量和机械性能基本和管子是一样的。为了焊接方便，和被连接的管子的钢的材质是要相同的。

### 弯头制作要点

#### 不锈钢弯头

##### 1、焊条

使用时应保持干燥，钛钙型应经150 干燥1小时，低氢型应经200-250 干燥1小时（不能多次重复烘干，否则药皮容易开裂剥落），防止焊条药皮粘油及其它脏物，以免致使焊缝增加含碳量和影响焊件质量。弯头焊接时，受到重复加热析出碳化物，降低耐腐蚀性和力学性能。焊后硬化性较大，容易产生裂纹。若采用同类型的焊条焊接，必须进行300 以上的预热和焊后700 左右的缓冷处理。若焊件不能进行焊后热处理，则应选用铬镍不锈钢焊条。2、为改善不锈钢弯头耐蚀性能及焊接性而适当增加适量稳定性元素Ti、Nb、Mo等，焊接性较好一些，采用同类型的铬不锈钢焊条时，应进行200 以上的预热和焊后800 左右的回火处理。若焊件不能进行热处理，则应选用铬镍不锈钢焊条。