

57 × 2.5药厂流体管道316L不锈钢无缝管

产品名称	57 × 2.5药厂流体管道316L不锈钢无缝管
公司名称	温州久鑫不锈钢有限公司
价格	36.00/千克
规格参数	品牌:久鑫 用途:药厂 材质:316L
公司地址	温州市龙湾区海滨街道沙村路6号前门
联系电话	15669843777

产品详情

57 × 2.5药厂流体管道316L不锈钢无缝管 厂家电话 0577-86133663 15669843777

316L不锈钢管介绍

316L不锈钢管材料化学成分% (碳) C 0.03 (矽) Si 1.00 (锰) Mn 2.00 (磷) P 0.035 (硫) S 0.03 (镍) Ni:10.0-14.0 (铬) Cr:16.0-18.0 (钼) Mo:2.0-3.0 退火固溶状态: NO.1, 2B, N0.4,HL等表面状态.

316L是含钼不锈钢种,由于钢中含钼,该钢种总的性能优于310和304不锈钢,高温条件下,当硫酸的浓度低于15%或高于85%时,316L不锈钢具有广泛的用途。316L不锈钢还具有良好的耐氯化物侵蚀的性能,所以通常用于海洋环境。316L不锈钢的大碳含量0.03,可用于焊接后不能进行退火和需要大耐腐蚀性的用途中

316L不锈钢管耐腐蚀性

耐腐蚀性能优于304不锈钢,在浆和造纸的生产过程中具有良好的耐腐蚀的性能。而且316L不锈钢还耐海洋和侵蚀性工业大气的侵蚀。

316L不锈钢管耐热性

在1600度以下的间断使用和700度以下的连续使用中,316L不锈钢具有好的抗氧化性能。在800-1575度的范围内,好不要连续作用。316L不锈钢,但在该温度范围以外连续使用316L不锈钢时,该不锈钢具有良好的耐热性。316L不锈钢的耐碳化物析出的性能比316不锈钢更好,可用上述温度范围。

316L不锈钢管焊接

316L不锈钢具有良好的焊接性能。可采用所有标准的焊接方法进行焊接。焊接时可根据用途,分别采用3

16Cb、316L或309Cb不锈钢填料棒或焊条进行焊接。为获得佳的耐腐蚀性能，316不锈钢的焊接断面需要进行焊后退火处理。如果使用316L不锈钢，不需要进行焊后退火处理。

316L不锈钢管用途

纸浆和造纸用设备热交换器、染色设备、胶片冲洗设备、管道、沿海区域建筑物外部用材料，以及高级手表的表链、表壳等用途。海水里用设备、化学、染料、造纸、草酸、肥料等生产设备；照像、食品工业、沿海地区设施、绳索、CD杆、螺栓、螺母。

不锈钢无缝管的生产工艺 a . 圆钢准备 ; b . 加热 ; c . 热轧穿孔 ; d . 切头 ; e . 酸洗 ; f . 修磨 ; g . 润滑 ; h . 冷轧加工 ; i . 脱脂 ; j . 固溶热处理 ; k . 矫直 ; l . 切管 ; m . 酸洗 ; n . 成品检验。

不锈钢焊管生产工艺：原料--分条--焊管制管--修端--抛光--检验（喷印）--包装--出货（入仓）（装饰焊管）原料--分条--焊管制管--热处理--矫正--矫直--修端--酸洗--水压测试--检验（喷印）-包装--出货（入仓）（焊管工业配管用管）

316L不锈钢管理论重量计算公式：（外径-壁厚）×壁厚×0.02513=KG/M

基本的计算公式为：（外径—壁厚）*壁厚*0.02491=公斤/米

清洗：

- 1 . 工件及夹具在热处理前均应清除油污、残盐、油漆等外来物
- 2 . 在真空炉中首次使用的夹具，应预先在不低于工件所要求的真空度下进行除气净化处理

装炉：

- 1 . 在热处理过程中易变形工件，应在专用夹具上进行加热
- 2 . 工件应置于有效加热区内

预热：

- 1 . 对于形状复杂或截面有急剧变化以及有效厚度较大的工件，应进行预热
- 2 . 预热的方法有：一次预热为800°C，二次预热为500~550°C和850°C，一次预热升温速度应限制