

液氧罐 低温液氧罐

产品名称	液氧罐 低温液氧罐
公司名称	辽宁大榆气体有限公司
价格	.00/个
规格参数	
公司地址	辽宁省鞍山市海城市东四管理区大榆树
联系电话	13604999808

产品详情

液氧罐厂家

液氧罐厂家介绍焊接后热处理的目的及工艺

液氧罐焊后热处理的目的：

- 1、消除焊接和冷作硬化的应力。
- 2、防止产生焊接裂纹。
- 3、改善焊接接头及热影响区的组织和性能。

液氧罐焊后热处理的方法：

- 1、分段热处理：一端在炉内，采取适当保温措施以防有害的温度梯度(重复加热的长度 1.5m)
- 2、对环缝进行局部消除应力处理 加热宽度：焊缝中心线每侧2倍板厚。
- 3、优先采用炉内整体消除应力方法。

液氧罐焊后热处理的工艺：

- 1、入炉炉温400 以下;
- 2、升温速率5000 /T(有效厚度)/h，且 200 /h;
- 3、保温时间T 50mm，25mm/h，T>50mm，保温时间=(150+T)/100(h);
- 4、降温速率：400 以上。

