

45° 碳钢无缝弯头 直推无缝弯头

产品名称	45° 碳钢无缝弯头 直推无缝弯头
公司名称	南昌市西湖区鸿顺德商贸城沪航阀门经营部
价格	14.00/个
规格参数	7:4 417:12 174:12
公司地址	南昌市西湖区鸿顺德国际商贸城27栋15号
联系电话	18831737798

产品详情

标准 ANSI B16.9/16.28, ASME, ASTM, API 5L, JIS P2311/2312, DIN2605/2615/2616, ASME B36.10M-1996GB/T 12459a等材质 ASTM A234 WPB, 碳钢, 不锈钢型号 1/2"-72"厚度

SCH20, STD, SCH40, SCH80, SCH160, XXS表面处理

黑色防锈油, 透明油, 热镀锌或根据客户的特殊要求包装信息 免熏蒸木箱、托盘

可依照客户要求特殊包装运输时间 15-30天, 或根据客户要求***小订量 可接受样品单产品质量

已经通过ISO9001国际认证应用领域 广泛应用于石油、化工、建筑、等行业碳钢: ASTM/ASME A234

WPB、WPC合金: ASTM/ASME A234 WP 1-WP 12-WP 11-WP 22-WP 5-WP 91-WP911、15Mo3 15CrMoV、35CrMoV不锈钢: ASTM/ASME A403 WP 304-304L-304H-304LN-304N ASTM/ASME A403 WP

316-316L-316H-316LN-316N-316Ti ASTM/ASME A403 WP 321-321H ASTM/ASME A403 WP

347-347H低温钢: ASTM/ASME A402 WPL3-WPL 6高性能钢: ASTM/ASME A860 WPHY 42-46-52-60-65-70铸

钢, 合金钢, 不锈钢, 铜, 铝合金, 塑料, 氟塑料, PVC, PPR, RFPP(增强聚丙烯)等。1, 焊条应干燥, 钛钙型应在150 干燥1小时, 低氢型应200-250 干燥1小时(不能反复干燥, 否则易剥皮), 防止电

极皮肤粘稠油等污垢, 以免引起焊缝增加碳含量并影响焊接质量。弯头焊接, 通过反复加热沉淀碳化物, 降低耐腐蚀性和机械性能。焊后硬化大, 易发生裂纹。如果电极焊接类型相同, 则必须在300 以上预

热和700 后进行缓慢冷却处理。如果焊件不能进行焊后热处理, 则应使用铬镍不锈钢电极。2, 提高不锈钢弯头的耐腐蚀性和焊接性, 适当增加Ti, Nb, Mo等稳定元素的数量, 焊接更好, 同型不锈钢电极,

应超过200 预热回火处理后约800 。如果焊件不能进行热处理, 则应使用铬镍不锈钢电极。在管道系统中, 弯头是改变管道方向的管道。

根据角度, 有45°和90°180°三种***常用的, 根据项目还包括60°等非正常角度弯头。

弯头材料为铸铁, 不锈钢, 合金钢, 可锻铸铁, 碳钢, 有色金属和塑料。

与管道的连接是: 直接焊接(***常见的方式)法兰连接, 热熔接头, 熔接连接, 螺纹连接和插座连接。

根据生产工艺可分为: 焊接弯头, 冲压弯头, 推肘, 铸肘, 对接焊等。

其他名称: 90度肘, 直角弯等。我公司严格执行API Spec 5CT标准、ISO 9001国际质量管理体系并拥有先进的制造设备, 包括数控车床、数控上扣机、自动探伤机、数控静水试压机、自动打标机、自动喷漆及喷标机、16吨吊车、超声波测厚仪、自动上料等先进的生产及检测设备。