

定做321不锈钢管机械加工用TP321不锈钢管

产品名称	定做321不锈钢管机械加工用TP321不锈钢管
公司名称	温州华源钢业有限公司
价格	.00/个
规格参数	
公司地址	浙江省温州市龙湾区永中街道天中路988号303室 (注册地址)
联系电话	13175618000

产品详情

定做321不锈钢管机械加工用TP321不锈钢管

温州华源钢业有限公司13175618000

不锈钢换热管更换装管工艺性能好，采用传统的胀管工艺，外径的公差与钢管一致，不需要改变管板孔的加工公差，利于直接选用，特别方便老机组铜管换为不锈钢换热管。经济性好，在同等换热面积下，成本当前约为铜管的60%左右，可直接进行换管。不锈钢管由高精度自动化制管设备，通过自身蚀溶焊接，翻卷成形，在无任何金属填充物下，充入气体保护（管子内外侧）焊接而成，焊接方式为TIG工艺，并作在线固溶涡流探伤。

不锈钢换热管更换根据多台机组的测试和计算，壁厚为2mm的不锈钢管比壁厚为1mm的铜管的总体传热系数高2.124%左右。随着运行时间的增长，不锈钢管的总体传热系数下降很缓慢，而铜管的总体传热系数下降速度比不锈钢管大得多。从长远考虑，使用不锈钢管整体上提高机组的经济性显而易见，同时也提高了机组的安全性

换热器管与冷凝器在发电厂、化工厂、石化设备及管道、食品机械等诸多领域起重要作用

的重要设备之一，而换热管及冷凝管是其重要的部件，它直接影响了机组的使用寿命、安全性、经济性，换热器管与冷凝器用管的数量非常之多，其成本占换热器管与冷凝器成本的60%-80%，因此，选用高性价比的换热管与冷凝管的金属材料，是***为关键的一环。

换热管与冷凝管的用材，应当具备优良的传热性能，更要具备良好的耐腐蚀、耐冲刷、耐磨蚀性能，还应有良好的强度和刚度和可塑性能，易于加工制造。

80年代，我国应用于换热管与冷凝管的为铜管，铜在我国有较丰富的资源，铜也具备优良的导热性能及易加工性，而铜在当时我们山东的价格较为适中，铜在换热管与冷凝管中得到了普遍的应用。而当时不锈钢工业在我国还处于起步阶段，其高昂的价格使行不锈钢管没有得到普遍应用。

理论上来说，淡水对铜管的腐蚀与冲蚀性是很小的，但随着我国工农业的发展，环境污染越来越严重，至90年代，我国大部分地区的水质已经严重下降，水中的各种有害物资对管材本向造成的腐蚀日益严重，这使得铜管已经不得不退出换热管与冷凝管的应用领域。

到了二十世纪九十年代中期，随着我国的不锈钢工业不断进步，各种牌号的不锈钢材料被应用到各行各业中，不锈钢无缝管材就被应用到换热管与冷凝管中，早在60年代，国外就经不锈钢管取代铜管被应用于换热管与冷凝管中，取得了良好的效果，我国不锈钢换热管与冷凝管，主要以奥氏体不锈钢304、316L等不锈钢牌号为主，304与316L等奥氏体不锈钢在各种界质下的抗蚀性都很强，能抵抗常见的换热管与冷凝管内外表面的腐蚀，并具有比铜管更优良的耐冲性，耐磨性和易加工性。所以，不锈钢管应用于换热管与冷凝管一直至今，得到了广泛应用。

定做321不锈钢管机械加工用TP321不锈钢管

- 1、凝汽器汽、水侧清理及拆旧管。
- 2、采用拔管器将旧铜管拆除。
- 3、拆除旧铜管时不能损坏管板、管板孔。

- 4、对凝汽器内部管板、导流板进行打磨、除锈，以备不锈钢换热管的安装。
- 5、安装钢管前应保证管板孔清洗干净、无锈蚀、无油垢、无划伤、无毛刺等。
- 6、穿管时应在凝汽器两端管板和各道隔板处都设专人，使穿管对准各道管孔，避免冲撞和划伤。
- 7、钢管穿入费力时，不可强行打入，以免损坏钢管。
- 8、按胀管要求进行试胀，不允许扩张部分超过管板内壁。试胀合格后方可进行胀管。
- 9、胀管前，先把钢管穿入管板孔，且钢管在管板两端各露出2—3mm。
- 10、管头与管孔应用砂布等打磨干净，不允许在纵向有划伤的槽道。
- 11、胀管时，胀口深度控制在管板厚度的75%—90%，管壁的减薄量应在管壁厚度的4%—6%之间。
- 12、进水侧进行翻边，翻边角度约 15° ;水室侧钢管外露部分切除，要求外露管板长度为1~3mm，且外露管口部分光洁、平整无毛刺。

定做321不锈钢管机械加工用TP321不锈钢管

温州华源钢业有限公司13175618000