

合金厚壁弯头 P91 92等材质

产品名称	合金厚壁弯头 P91 92等材质
公司名称	盐山亚都管道装备有限公司
价格	1.00/个
规格参数	亚都:159
公司地址	盐山经济开发区蒲洼城园区
联系电话	暂无

产品详情

P91厚壁合金弯头产品性能：关于高压弯头的常用方法这个焦点话题,在业内很多说法,我们厚壁弯头,无缝弯头,对焊弯头,高压弯头,高压管件生产商,希望能够帮助你。内芯模的形状为不带直段的焊接高压弯头.另在内芯模的两端置入对直段成形的马蹄模.然后置入模具.并由压力机合模对管材进行成形.本发明产品的质量达到有关标准.且加工成本低.材料能充分利用.没有浪费.且加工成本较低.本发明尤其用于管径较大的带直段弯头的加工.厚壁合金弯头的回火和退火是决定弯头成型后的质量的因素之一，如果把握好这两个环节，那我们的弯头生产必将会提高生产效率。将已经淬火的焊接高压弯头重新加热到一定温度，再用一定方法冷却称为回火。其目的是消除淬火产生的内应力，降低硬度和脆性，以取得预期的力学性能。回火分高温回火、中温回火和低温回火三类。回火多与淬火、正火配合使用。

P91厚壁合金弯头

P91厚壁弯头按照角度可以分为45度大口径弯头，有90度厚壁弯头和180度弯头及其它不同的角度的弯头。按照材质可以分为碳钢大口径弯头，不锈钢大口径弯头，合金钢大口径弯头。按照的曲率半径可分为长半径弯头和短半径弯头。大口径弯头主要的标准国标，电标，中石化标准，船用标准，日标，美标等。大口径弯头具有内壁光滑、热媒流动阻力小，耐酸碱、使用寿命长，安装方便等优点。

国标厚壁弯头生产厂家龙管管业产品涉及范围广泛：大型弯头、大口径弯头系列、不锈钢弯头系列、碳钢弯头系列、合金钢弯头系列、国标弯头、非标弯头、美标弯头、德标弯头、俄标弯头、日标弯头、电厂用高压弯头、电标弯头、船用弯头系列，我厂产品主要还有：碳钢弯头、合金钢弯头、不锈钢弯头、厚壁弯头、电厂用弯头、异型弯头、压制弯头、无缝弯头。高压合金弯头耐空气，蒸汽，水等弱侵蚀介质和酸，碱，盐等化学浸蚀性介质侵蚀的钢。又称耐酸钢。实际应用中，常将耐弱侵蚀介质侵蚀的钢称为不锈钢冲压弯头，而将耐化学介质侵蚀的钢称为耐酸钢。因为两者在化学成分上的差异，前者耐化学介质侵蚀，尔后者则一般均具有不锈性。含铬不锈钢冲压弯头还集机械强度和g高延伸性于一身，易于部件的加工制造，可知足建筑师和结构设计职员的需要。

厚壁弯头生产厂家龙管公司拥有多条先进的生产线，主要生产销售各种材质的高、中、低压管件、管道配件。生产能力、产品质量赢得了广大客户的好评，欢迎各界有识之士莅临指导。一个企业的发展离不开一个好的制度，而一个好的制度是否能够得到切实执行则是制度是否能够贯彻传承的重要因素，加强执行力，依照良好的制度来管理企业，是企业的重要途径。

厚壁弯头常用于管道的弯曲部位，用以改变管道的走向。常用的有45°弯头和90°弯头。弯曲半径约为管子外径1.0倍的称为短半径弯头；约为管子外径1.5倍的称为长半径弯头。在管道系统布置时，一般宜选用长半径弯头连接，短半径弯头通常用在管系安装位置较紧凑的场合或者为了降低成本。采用短半径弯头时，其*工作压力一般不宜超过相同规格长半径弯头的0.8倍。弯头通常用于低压(设计压力≤2.0MPa)、水以及类似流体介质条件比较缓和的大尺寸管道上。当斜接弯头的单节变方向角大于45°时，不宜用于有毒、可燃介质管道，或承受振动，压力脉动及由于温度变化产生交变载荷的管道上。热压弯头耐空气，蒸汽，水等弱侵蚀介质和酸，碱，盐等化学浸蚀性介质侵蚀的钢。又称不锈钢耐酸钢。

P91厚壁合金弯头

厚壁弯头成形工艺是采用专用弯头推制机、芯模和加热装置，使套在模具上的坯料在推制机的推动下向前运动，在运动中被加热、扩径并弯曲成形的过程。管坯摆放在下模上，将内芯及端模装入管坯，上模向下运动开始压制，通过外模的约束和内模的支撑作用使弯头成形。与热推工艺相比，冲压成形的外观质量不如前者。P91厚壁弯头的回火和退火是决定弯头成型后的质量的因素之一，如果把握好这两个环节，那我们的弯头生产必将会提高生产效率。

将已经淬火的焊接高压弯头重新加热到一定温度，再用一定方法冷却称为回火。其目的是消除淬火产生的内应力，降低硬度和脆性，以取得预期的力学性能。回火分高温回火、中温回火和低温回火三类。回火多与淬火、正火配合使用。处理方法之一：淬火是将弯头加热到临界温度以上，保温一段时间，然后很快放入淬火剂中，使其温度骤然降低，以大于临界冷却速度的速度急速冷却，而获得以马氏体为主的不平衡组织的热处理方法。淬火能增加钢的强度和硬度，但要减少其塑性。淬火中常用的淬火剂有：水、油、碱水和盐类溶液等。处理方法之二：正火是将热压弯头加热到临界温度以上，使热压弯头全部转变为均匀的奥氏体，然后在空气中自然冷却的热处理方法。正火能消除除过共析热压弯头的网状渗碳体，对于亚共析热压弯头正火可细化晶格，提高综合力学性能，对要求不高的弯头用正火代替淬火工艺是比较经济的。