

热镀锌弯头生产厂家

产品名称	热镀锌弯头生产厂家
公司名称	沧州禹拓管道装备有限公司
价格	22.00/个
规格参数	
公司地址	盐山县靖远东路与高城大街交叉口（注册地址）
联系电话	0317-6189981 13582724391

产品详情

镀锌弯头生产厂家 13582724391 张经理 镀锌弯头是弯头中的一种是将弯头的表面镀上一层锌料，提高弯头的耐腐蚀性能。镀锌弯头分热镀锌和电镀锌两种，热镀锌镀锌层厚，电镀锌成本低，表面不是很光滑。镀锌弯管分冷镀锌、热镀锌，前者已被禁用，后者还被国家提倡暂时能用。镀锌弯头的用途现在煤气、暖气用的那种铁管连接是镀锌弯头，镀锌弯头作为水管连接件，使用几年后，管内产生大量锈垢，流出的黄水不仅污染洁具，而且夹杂着不光滑内壁滋生的细菌，锈蚀造成水中重金属含量过高，严重危害人体的健康。六七十年代，国际上发达国家开始开发新型管材，并陆续禁用镀锌管和镀锌弯头。中国建设部等四部委也发文明确从二000年起禁用镀锌弯头，目前新建小区的冷水管已经很少使用镀锌弯头连接管件了，有些小区的热水管使用的是镀锌弯头连接。

工艺评定获得佳弯曲效果的同时，工艺参数也即被选定了，这些参数包括弯曲时的加热温度、推进速度和冷却速度。加热温度：选择的加热温度应高于不锈钢的敏化温度，选择固溶温度进行加热佳，此温度区间加热可有效避免不锈钢的晶间腐蚀倾向。从强度和韧性均衡的角度考虑，加热温度不易过高，过高可能导致晶粒过于长大，影响材料的力学性能，加热温度随合金元素含量的增加可降低。加热时应快速，速度一般大于20 /S。推进速度：确定送料速度不但要考虑生产效率，而且要注意原材料钢管内外侧加热温度的不同，冷却速度和加热速度等。冷却速度：冷却速度是弯曲工艺的重要参数，冷却速度取决于原材料钢管的壁厚、弯曲半径和送料速度等，由于冷却过程也要经历敏化温度区间，应尽量减少此温度区间的停留时间。另外，选择冷却和加热速度时，还应对弯管过程产生的内应力加以考虑。以上三个参数合理搭配，才能取得良好的弯管效果。

过程控制主要包括：参数控制、防污染、防变形。工艺参数控制：工艺评定时，已获得合理的弯曲工艺参数，执行弯管时应严格按照选定的参数要求执行。防污染控制：碳钢污染：弯管机、托架支撑等与不锈钢管接触的部位应使用不锈钢薄片进行隔离，防止碳钢与不锈钢直接接触；吊装用的吊装带等吊具应为不锈钢专用，不可与碳钢用吊具混用。水污染：弯管过程使用的冷却水应在使用前进行卤素、硫化物等有害物质的检测，确保有害物质含量满足技术文件要求后才可使用。防变形控制：弯管是在钢管加热到高温时完成的，对于大直径、大壁厚的弯管，应采用适当的托架等对已完成弯曲部位进行支撑，以免成形部位受重力作用下垂，致使弯管平面度超差，特别是连续弯曲的弯管更应注意设置支撑托架。

分类和用途：按生产及加工方法可分为以下几类：热浸镀锌弯头。将薄钢板浸入熔微商货源解的锌槽中，使其表面粘附一层锌的薄钢板。目前主要采用连续镀锌工艺生产，即把成卷的钢板连续浸在熔解有锌的镀槽中制成镀锌钢板；合金化镀锌弯头。这种钢板也是用热浸法制造，但在出槽后，立即把它加热到500左右，使其生成锌和铁的合金被膜。这种镀锌板具有良好的涂料的密着性和焊接性；电镀锌弯头。用电镀法制造这种镀锌钢板具有良好的加工性。但镀层较薄，耐腐蚀性不如热浸法镀锌板；单面镀和双面差镀锌弯头。单面镀锌钢板，即只在一面镀锌的产品。在焊接、涂装、防锈处理、加工等方面，具有比双面镀锌板更好的适应性。为克服单面未涂锌的缺点，又有一种在另面涂以薄层锌的镀锌板，即双面差镀锌板；合金、复合镀锌钢板。它是用锌和其他金属如铅、锡制成合金乃至复合镀成的钢板。这种钢板既具有卓越的防锈性能，又有良好的涂装性能。镀锌弯头镀锌的必要性和好处相对于其他的碳钢弯头、冲压弯头等弯头产品，镀锌弯头是比较特殊的一类，那么弯头进行镀锌有多大的必要性呢，今天就为您解答一二 由于锌的化学性质相对于铁比较活泼,在发生电化学腐蚀时,外部腐蚀首当其冲的是锌,空气先对弯头外部的镀锌层进行氧化,而氧化锌比较紧,密度较高,因此可以阻止空气对镀锌弯头内部的进一。