

高温高压弯头

| | |
|------|----------------------------------|
| 产品名称 | 高温高压弯头 |
| 公司名称 | 天津鑫友管道科技有限公司 |
| 价格 | .00/个 |
| 规格参数 | |
| 公司地址 | 天津市武清区京滨工业园京滨睿城8号楼606室-29（集中办公区） |
| 联系电话 | 18831769895 18733074627 |

产品详情

我公司的产品有主蒸汽高温高压合金弯头，P92高压弯头，P91高压管件，电站配管，高压管道，高压给水弯头三通，火力发电厂A335P22大口径合金弯头、P91锻制三通，高温高压合金管件，电力用弯头管件，石化用弯头管件，45度合金弯头，90度合金弯头，合金弯管，钢制对焊弯头，四大管道，钢制无缝弯头，碳钢焊接弯头，A672B70CL32直缝弯头，A691Gr2-1/4CrCL22碳钢直缝弯头，国标直缝弯头，15crmoG弯头，合金钢弯头，高压合金管件，合金三通，长半径弯头，焊接弯头，90度弯头，1.5倍、2倍，2.5倍弯头，执行标准GB/12459，国标，美标，厚壁合金弯头，并备有大量库存现货，四大管道管件，电标标准为P=9.81以上厚度，管件产品有：DN15-2200高中低压弯头、弯管、法兰、三通、异径管、封头、接管座等电厂高温高压管道管件等。

高温高压弯头管件中合金种类多、含量高，尤其是W元素熔点高会首先凝固，形成晶核，带动Cr、Mo等高熔点金属吸附在其上形成成分偏析，可能还来不及固溶到奥氏体晶胞中就偏析在晶界处，形成枝晶偏析或夹杂。因此药皮过渡型的P92焊条在焊接必须严格控制焊速和层间温度，保证合金元素充分融入到铁水中，否则W元素未熔化或偏析到晶界处，容易逸出晶界产生第二相，使得焊缝极易发生夹渣，焊接时必须仔细清理。

高压高温合金弯头管件热处理时通常都是加热片包裹在管壁外侧，再覆盖数层保温棉，焊缝两侧加热宽度不少于4倍壁厚。在达到恒温温度后用测温枪测量管壁外表面温度T1和内表面温度T2，发现主蒸汽焊缝内外壁温差 $T1-T2 \leq 5$ ，而热段焊缝内外壁温差 $T1-T2 \leq 10$ ，可见热段焊缝回火时的热量损失很大。管道热传导属于金属和空气混合传导，空气的导热率明显高于金属材料，管道内径越大，空气中的导热距离越长，管壁越薄，金属内导热距离也越短。

火力发电厂四大管道包括:

- 1、主蒸汽管道（过热器出口联箱到高压主汽门接口之间的两条高温高压蒸汽管道）；
- 2、热再热蒸汽管道（再热器出口联箱到中压主汽门接口的两条高温高压蒸汽管道）；
- 3、冷再热蒸汽管道（高压缸排汽口到再热器入口联箱接口之间的两条高温高压蒸汽管道）；

4、高压给水管道（电动给水泵出口到省煤器入口联箱接口之间的高压锅炉供水管道）。

电站四大管道高温高压弯头冷段A672B70CL32合金钢管。WB36钢管，A672B70CL32合金管件，A672B70CL32此为高温高压用碳素钢，见ASME标准，相当於国产20G，用J507焊条，其他工艺按规范要求执行标准。A672B70CL32在火电HGYM3中用於冷段管道安装，包括锅炉和加热器管道、通用管道、精炼用管道、热交换和冷凝器用管道、机械和建筑用管道的钢材需求标准规范。年销量售额过2亿元。所售产品均执行国家标准，适用于工程、煤矿、纺织、电力、锅炉、机械、军工等各个领域。

我公司是专业生产高温高压弯头管件的专业厂家，拥有先进的配套生产线。精密锻造、机加工、中频推制、热成型、冷成型、热处理等工艺具有化学分析、金相检验、物理实验、无损探伤等检验能力，可为客户生产国际、国内标准的高、中、低压各种规格的锻制不锈钢、合金钢、弯头、弯管、异径管、三通、四通、封头、承插件、支吊架、防腐管件等系列锻制管道元件产品。