

大口径对焊弯头 大型对焊三通

| | |
|------|----------------------------------|
| 产品名称 | 大口径对焊弯头 大型对焊三通 |
| 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

大口径对焊弯头的根本工艺过程是：首先焊接一个横截面为多边形的多棱环壳或两端封锁的多棱扇形壳，内部冲满压力介质后，施以内压，在内压作用下横截面由多边形逐步变成圆，*终成为一个圆形环壳。依据需求，一个圆形环壳能够切割成4个90°弯头或6个60°弯头或其它规格的弯头，该工艺适用于制造弯头中径与弯头内径比大于1.5的任何规格大型弯头，是目前制造大型碳钢弯头的理想办法。

大口径对焊弯头是一种使用钢制热压成型或通过锻造技术成型的弯头，连接方法是通过弯头与钢管对焊，利用电阻热将两工件沿整个端面同时焊接起来的，通常有电阻对焊和闪光对焊2种方法，生产率很高、很容易实现自动化，所以已经获得了广泛应用。

大口径对焊弯头按弯头的角度分，有45°对焊弯头，有90°对焊弯头和180°对焊弯头，其它特殊角度的弯头一般可以根据客户的来图进行加工定制。大口径对焊管件一般材质包括：碳钢，合金钢和不锈钢。弯头按它的曲率半径来分，可分为长半径对焊弯头和短半径对焊弯头。长半径对焊弯头的曲率半径等于1.5倍的管子外径，即 $R=1.5D$ 。短半径对焊弯头的曲率半径等于管子外径，即 $R=1D$ 。式中的D为对焊弯头直径，R为曲率半径；若按压力等级来分，大约有十七种，和美国的管子标准是相同的，有：Sch5s、Sch10s、Sch10、Sch20、Sch30、Sch40s、STD、Sch40、Sch60、Sch80s、XS；Sch80、Sch100、Sch120、Sch140、Sch160、XXS，其中*常用的是STD和XS两种。

大型焊接三通的接头焊缝就在主管与支管相交的相贯线上，形状和位置比对接焊缝复杂，焊接时焊缝质量不易控制。据统计，这类焊缝的泄漏率占有所有工艺焊缝泄漏率的80%，主要缺陷是未焊透、气孔、夹渣等。相贯线上的焊缝坡口，目前主要是通过手工气割或等离子切割而成，加工精度不高，坡口角度偏小，焊接工艺参数选择不当，造成未焊透。焊制三通质量缺陷的另一个主要原因就是工艺下料错误、把支管的外坡口加工成内坡口，支管直接搭接在主管上进行焊接。

整个过程是通过管坯的径向压缩和支管部位的拉伸过程而成形。与液压胀形三通不同的是，热压三通支管的金属是由管坯的径向运动进行补偿的，所以也称为径向补偿工艺。由于采用加热后压制三通，材料成形所需要的设备吨位降低。

大型对焊三通的使用及制造工艺大口径对焊三通的接头焊缝就在主管与支管相交的相贯线上，形状

和位置比对接焊缝杂乱，焊接时焊缝质量不易控制。据统计，这类焊缝的走漏率占一切工艺焊缝走漏率的80%，首要缺点是未焊透、气孔、夹渣等。相贯线上的焊缝坡口，现在首要是经过手艺气割或等离子切开而成，加工精度不高，坡口视点偏小，焊接工艺参数挑选不当，造成未焊透。焊制三通质量缺点的另一个首要原因就是工艺下料过错、把支管的外坡口加工成内坡口，支管直接搭接在主管上进行焊接。未焊透使焊缝的强度下降，关于送腐蚀性介质的管道，跟着出产周期的添加将使焊缝的热影响区减薄，导致焊缝走漏。发生气孔、夹渣的原因是焊接前坡口及邻近的油、锈、水分等杂物未整理洁净，焊接过程中皮未除净。别的焊接操作时，焊接速度过快，焊接电流又太小，加快了焊缝的冷却速度。