

Q235A无缝弯头生产厂家

产品名称	Q235A无缝弯头生产厂家
公司名称	河北晟拓管道装备有限公司
价格	.00/个
规格参数	
公司地址	盐山县小庄乡前孙村380号
联系电话	0317-6189980 13931730975

产品详情

河北晟拓管道装备有限公司（杨经理：13931730975）晟拓管件制造厂位于中国管件之乡-河北盐山,地理位置优越交通便利.公司多年致力于打造国内最优质的碳钢弯头,经过公司员工多年来的励精图治现已成为当地及周边地区最正规的碳钢弯头厂家,也是国内外个大型企业弯头的指定厂家,是您信得厂家。

碳钢国标弯头1

对焊弯头在焊接前，晟拓管件对焊弯头为避免焊接变形，将组对成整体的弯头两侧最外瓦片两端找正后，用不锈钢弧板和龙骨加固好。按照常规焊接手段，需要充氩焊接，考虑到焊接成本以及虾米腰管径较大，充氩比较困难，综合以上因素在焊接时采用里、外两名焊工同时对称焊接，既很好的解决了充氩问题，而且成形也很好。采用氩点联焊的焊接工艺。焊条选用A022，焊丝选用：H00Cr21Ni10。低层采用氩弧焊接打底。在进行电焊作业前，在焊缝左右两侧各100mm范围内，刷石墨粉，防止飞溅粘附在管道表面，在进行电焊作业前，采用小电流。多层多道，连续焊接。整体焊接完毕后，对对焊弯头表面的焊点及飞溅进行打磨，对预制焊接完毕的瓦块，进行无损探伤，对内、外焊缝表面进行酸洗、钝化。将酸洗完毕的弯头运输至安装现场，进行最后的现场安装工作。

大口径对焊弯头-主要用途 大口径对焊弯头主要用于连接两段不同端面半径的管道，或用于管道改径。这种类型的弯头一般需要根据具体工程要求或具体图纸进行生产，除了要符合管道口径的要求，还必须考虑管道的具体情况，如管道输送压力，流体粘度、磨损性、腐蚀性，流体输送温度等多方面的因素。通常对焊弯头是在管道施工现场进行焊接的，这是由于各类管道的焊接标准不同，需要根据管道焊缝等级进行现场焊接。

对焊弯头英文（Welded elbow）是钢制热压成型或者锻打成型的弯头，它的连接形式就是直接将弯头与钢管对焊，对焊弯头的主要制造标准一般是GB/T13401-2005、ASME B16.9、SH3409、HG/T21635、HG/T21631、SY/T0510、GB/T10752-1995。

(1)对焊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。如没有特殊的说明，一般选用的是1.5D的弯头。

(2)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，其中最常用的是STD和XS两种。

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。对焊弯头根据材料的不同分为碳钢、合金钢和不锈钢弯头；根据角度的不同一般分为45度弯头，90度弯头，180度对焊弯头等。

对焊弯头常应用于带钢、型材、线材、钢筋、钢轨、锅炉钢管、石油和天然气输送等管道的接长；汽车轮辋和自行车、摩托车轮圈的对焊、各种链环等环形工件的对焊；刀具的工作部分高速钢与尾部中碳钢的对焊，内燃机排气阀的头部与尾部的对焊，铝铜导电接头的对焊，可以节约贵重金属，提高产品性能、汽车方向轴外壳和后桥壳体的对焊；各种连杆、拉杆的对焊，以及特殊零件的组焊，将简单轧制、锻造、冲压或机加工件对焊成复杂的零件