不锈钢椭圆封头生产厂家

产品名称	不锈钢椭圆封头生产厂家
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）Q235B冲压封头生产厂家7*24小时技术咨询热线,您还在为选择大口径封头生产厂家而发愁吗,河北晟拓管道是华北地区大型的碳钢封头专业生产厂家,我公司多年来始终坚持：急客户之所急,想客户之所想的经营理念获得了广大客户的一致好评与认可,先后与多家国内大型工程签订长期供货协议,牵手晟拓让我们共创宏图伟业.

不锈钢封头

原因是接头没焊好。国标规定6毫米以上的钢板要开坡口，保证全焊透。对于开口的部分最好用氩弧焊，焊前将裂纹磨透，焊缝磨宽。采用小的焊接工艺参数，防止出现晶间腐蚀。焊后可采取固溶处理或快速冷却。如果用焊条电弧焊的话，焊条不要超过3.2，也是采用小的工艺参数，最好用双相组织的焊条。在保证全焊透的前提下，焊后应对焊缝进行修磨，使焊缝不要高于或低于母材，避免应力集中。最后不管表面有没有裂纹都要进行探伤，有问题及时修补，直至完全合格。

不锈钢焊接要点及注意事项

采用垂直外特性的电源，直流时采用正极性（焊丝接负极）

2.一般适合于6mm以下薄板的焊接，具有焊缝成型美观，焊接变形量小的特点

3.保护气体为氩气，纯度为99.99%。当焊接电流为50"150A时，氩气流量为8"10L/min，当电流为150"250A时，氩气流量为12"15L/min。

4.钨极从气体喷嘴突出的长度，以4"5mm为佳，，在角焊等遮蔽性差的地方是2"3mm，在开槽深的地方是5"6mm，喷嘴至工作的距离一般不超过15mm。

5.为防止焊接气孔之出现，焊接部位如有铁锈、油污等务必清理干净。

6.焊接电弧长度，焊接钢时，以2"4mm为佳，而焊接不锈钢时，以1"3mm为佳，过长则保护效果不好。

7.对接打底时，为防止底层焊道的背面被氧化，背面也需要实施气体保护。

8.为使氩气很好地保护焊接熔池，和便于施焊操作，钨极中心线与焊接处工件一般应保持80"85°角,填充焊丝与工件表面夹角应尽可能地小，一般为10°左右。

9.防风与换气。有风的地方，务请采取挡网的措施，而在室内则应采取适当的换气措施。

不锈钢MIG焊要点及注意事项

1.采用平特性焊接电源，直流时采用反极性（焊丝接正极）

2.一般采用纯氩气（纯度为99.99%）或Ar 2%O2,流量以20"25L/min为宜。

3.电弧长度，不锈钢的MIG焊接，一般都在喷射过渡的条件下来施焊，电压要调整到弧长在4"6mm的程度。

4.防风。MIG焊接容易受到风的影响，有时办为风而产生气孔，所以风速在0.5m/sec以上的地方，都应当采取防风措施。

不锈钢芯焊丝焊接要点及注意事项

1.采用平特性焊接电源，直流焊接时采用反极性。使用一般的CO2焊机就可以施焊，但送丝轮的压力请稍调松。

2.保护气体一般为二氧化碳气体，气体流量以20"25L/min较适宜。

3.焊嘴与工件间的距离以15"25mm为宜。

4.干伸长度，一般的焊接电流为250A以下时约15mm，250A以上时约20"25mm较为合适。

手工焊接：

1、铬不锈钢具有一定的耐蚀（氧化性酸、有机酸、气蚀）、耐热和耐磨性能。通常用于电站、化工、石油

等设备材料。铬不锈钢焊接性较差，应注意焊接工艺、热处理条件及选用合适电焊条。

2、铬13不锈钢焊后硬化性较大，容易产生裂纹。若采用同类型的铬不锈钢焊条（G202、G207）焊接，必须进行300℃以上的预热和焊后700℃左右的缓冷处理。若焊件不能进行焊后热处理，则应选用铬镍不锈钢焊条（A107、A207）。

3、铬17不锈钢，为改善耐蚀性能及焊接性而适当增加适量稳定性元素Ti、Nb、Mo等，焊接性较铬13不锈钢好一些。采用同类型的铬不锈钢焊条（G302、G307）时，应进行200℃以上的预热和焊后800℃左右的回火处理。若焊件不能进行热处理，则应选用铬镍不锈钢焊条（A107、A207）。

4、铬镍不锈钢焊条具有良好耐腐蚀性和抗氧化性，广泛应用于化工、化肥、石油、医疗机械制造。

5、铬镍不锈钢焊接时，受到重复加热*出碳化物，降低耐腐蚀性和力学性能。

6、铬镍不锈钢皮有钛钙型和低氢型。钛钙型可用于交直流，但交流焊时熔深较浅，同时容易发红，故尽可能采用直流电源。直径4.0及以下可用于全位置焊件，5.0及以上用于平焊及平角焊。

7、焊条使用时应保持干燥，钛钙型应经150℃干燥1小时，低氢型应经200-250℃干燥1小时（不能多次重复烘干，否则皮容易开裂剥落），防止焊条皮粘油及其它脏物，以免致使焊缝增加含碳量和影响焊件质量。

8、为防止由于加热而产生睛间腐蚀，焊接电流不宜太大，比碳钢焊条较少20%左右，电弧不宜过长，层间快冷，以窄焊道为宜。

碳钢封头的生产工艺介绍：1，旋压机应由专人操作，旋压封头前应检查旋压机设备，液压部件、旋转台、旋压滚轮的动作应正常，润滑系统及液压系统运转正常，旋压机周围场地清洁无障碍物。 2、
在压鼓机上按照封头形状从顶部中心开始造鼓，并用样板随时检查造鼓
形状，误差应符合图纸或标准的要求。 3、
按照产品图纸或调度卡选择合适的旋压滚轮，滚轮安装后空车运转旋压 机，正常后将已经造鼓的坯料装上旋压机，试车旋转找正坯料中心，确认固定牢实后，调整旋压滚轮的位置和角度，并将造鼓后待旋压的坯料移动至旋压滚沦位置，使滚轮与造鼓边缘部位正好接触。 4、
由下而上从造鼓边缘开始旋制封头转角曲面，旋制时应逐步施加滚轮压 力，使被旋封头缓慢变形，防止产生较深的旋痕或造成局部减薄超过允许范围，使被旋封头逐步成型到图纸或标准要求的形状。旋制过程中随时用样板检查形状，误差应符合图纸或标准的要求。 5、
低合金钢封头在旋压之前应对材料进行退火软化，旋压完成后应进 行消除应力热处理，对于厚度较大或强度较高的钢材，旋压过程中应根据需要进行中间退火，消除材料的冷作硬化，防止产生裂纹。消除应力热处理和软化退火处理的具体要求见热处理通用工艺。 6、
旋压完成的封头如有表面缺陷，应按要求进行修复。封头修复的要求见 封头修复工艺。 7、
每件封头或规格相同的每批封头的旋压规范参数都应做纪录，并由检验 部门存档。