

# 高压无缝弯头生产厂家

产品名称	高压无缝弯头生产厂家
公司名称	沧州盈耀管道设备有限公司
价格	.00/个
规格参数	
公司地址	河北省沧州市盐山县五里窑工业区
联系电话	15031732111

## 产品详情

高压无缝弯头的背弧减薄一向以来是一个无法解决的问题，仅有的方法即是加大坯料的厚度，可是这样做的结果即是增大其本钱。当前的弯头无论是碳钢无缝弯头还是高压无缝弯头，运用\*多的技能即是推制，这种技能的特色即是产量大，工厂化速度快，弯头出产出来也美丽。而本来的弯头的出产满是老粗笨的冲压，此种方式一向继续了好几十年的时刻，即是如今许多客户仍是称号弯头为冲压弯头。压力管道的全面检验中，厚壁弯头的背弧是测厚的重点部位，特别是压缩机、泵、容器和其他设备的出口管道的弯头，由于承受气体介质较大的冲刷力（特别是带颗粒状固体的气体介质），在测厚检查中更值得重视。在实际工作中，经常发现弯头的外侧减薄严重。而压力管道管件在制造中没有监检，在安装中质检人员又基本上不对其厚度偏差进行检测，所以很难说清楚这些减薄。是制造缺陷还是使用中冲蚀造成的。对在役的压力管道在全面检验中，如果出现这种情况，需要怎样定级呢？

高压无缝弯头生产厂家盈耀管业可根据客户要求生产国标、美标、非标;高、中、低压各种规格型号的碳钢、不锈钢、合金材质的法兰、弯头、弯管、异径管、三通、四通、封头、官帽及螺纹、承插类系列管道元件产品。售后服务：1.快速反应：承诺以\*快的时间给予您详细的报价说明及产品资料;承诺以\*短的时间为您量身定制你要求的产品。2.优质的产品和价格：我公司保证产品优质价廉，并切实将我公司的规模效应所获得的优势直接优惠于客户。3.贴心的服务：我公司所出售产品均享受完善的售后服务。我公司将一如既往的倾尽公司全体员工的心血为您生产优质的产品。欢迎新老客户来电垂询。

厚壁弯头的背弧减薄和质料的口径和要推制的弯头的口径是密切相关的，举个例子假设咱们要出产的碳钢无缝弯头的口径是426\*10，假设咱们运用273\*10的无缝管去出产的话，在技能和设备胎具都正常作业的状况下，通常出产出来的弯头的坡口处的厚度根本都在9毫米左右，\*厚的当地在9.5毫米，\*薄的当地大约8.7毫米，测算背弧的厚度根本都在8.5毫米左右，需求非常严厉的工地这种状况是不允许的。假设要想确保坡口处的壁厚下差不大，那就要运用325\*10的无缝管，而要确保426的弯头背弧的厚度不低于10毫米，通常状况下运用273\*12的管子。要言不烦即是：要想确保碳钢无缝弯头的背弧的厚度就鼻息运用更厚的坯料，添加质料口径。这样才干确保碳钢无缝弯头的厚度到达国标需求。而需求不是很严厉的工地，根本就不需求如此了。

我公司生产的高压无缝弯头在出厂检测时，常常提到一种很重要的检测就是背弧检测，众所周知在弯头上只有背弧厚度是\*薄的。所以高压无缝弯头的背弧检测至关重要，很多大型管件厂家或者严格的工程检测背弧是一项必须做的工作。它关系到管道运行的安全与稳定。所以龙管将厚壁无缝弯头的背弧检测列

入弯头出厂检测重要的一项。我们都知道无论是管道还是碳钢无缝弯头都是承压的，也就是运行的时都有压力，一般情况下设计安装的碳钢无缝弯头的厚度的安全系数是六倍左右。例如，219\*8的碳钢无缝弯头，管道介质就是普通的水，温度常见温度不高于一百摄氏度，爆破此种碳钢无缝弯头所需要的压力大概在300公斤左右，也就是说管道内的压力需要达到PN30，碳钢碳钢无缝弯头才会爆破失效，而这种弯头的运行压力大概是多少呢，据测算\*不会超过PN6.4，一般都是在PN4.0左右，当然随着管道的腐蚀，碳钢无缝弯头也会受到不同程度的腐蚀，为了保证其安全运行，检修的必要性也就很大。

上面我们说到了高压无缝弯头管件承压的问题，下面我就弯头厂家生产的弯头的背弧问题说明一下，目前的碳钢无缝弯头的制作工艺都会导致背弧减薄的现象，一般情况下口的壁厚会比背弧处薄两个毫米左右，常见的厚度和压力即使背弧减薄也不会有太大的安全隐患，因为还未等到弯头发生危险事故，碳钢无缝弯头早已更换。但是作为严格的工程来说，什么情况都不是一成不变，而且管道内的介质也很负责，不光是水。有可能是油或者是别的杂质，温度高压力大，作为做薄弱处的背弧的厚度就决定了碳钢无缝弯头的寿命。所以碳钢无缝弯头背弧检测的重要性自然就很大。在此盈耀销售技术部提醒你：切勿贪图便宜只管口径厚度而不管背弧厚度，在压力过分增大时很可能会导致弯头背弧出崩裂。

高压无缝弯头应用的资料是一大类拥有特殊电、声、热、力、化学以及生物性能的新型资料，是生物技术、能源技术等高技术畛域和国防建设的主要基础资料，同时也对改造某些保守产业，如农业、化工、建材等起着主要作用。高压弯头弯管的资料是特殊的，在必定的畛域中展示别出心裁的应用之宝，在某程度上影响着其他的行业的发展。高压弯头用途：连接两根公称通径相同的管子，使管路作90度转弯头。1.以材质划分碳钢，铸钢，合金钢，不锈钢，铜，铝合金，塑料，氟砷沥，ppc等。2.以制作方法划分可分为推制、压制、锻制、铸造等。3.以制造标准划分可分为国标、电标、水标、美标、德标、日标、俄标等。