

大型管帽 振元管道 鄂尔多斯封头

产品名称	大型管帽 振元管道 鄂尔多斯封头
公司名称	沧州振元管道装备有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	沧州盐山县孟店乡东帽圈村
联系电话	13013221639

产品详情

高压封头高压管帽 封头是锅炉、压力容器的主要受压元件，其结构及形状设计是否合理，影响着锅炉、压力容器的安全。所以有关规范中对各种封头的形状都有限制（1）椭球形封头 锅炉、压力容器的凸形封头宜采用椭球形封头，选用标准椭球形（ $D_n/h_n = 4$ ）。采用非标准椭球封头时，其长短轴的比值不得大于2.5。（2）碟形封头 碟形封头即是有折边的球形封头。它存在较大的弯曲应力，而椭球形封头主要是膜力，因而在工程使用中并不理想。采用碟形封头时，封头过渡区转角半径应不小于封头内直径的10%，且不小于封头厚度的3倍，封头球面部分的内半径应不大于封头的内直径。（3）无折边球形封头 无折边球形封头与筒体的连接处存在明显的形状突变，会产生较大的附加弯曲应力，因此只应用于直径较小、压力较低的容器。采用无折边球形封头时，Q345R椭圆封头报价，封头的球面内半径不应大于筒体内直径。（4）锥形封头 锥形封头的受力情况仅优于平板盖，乌海封头，它只在容器的生产工艺确实需要的情况下才采用。无折边锥形封头的半锥角不得大于 30° 。半锥角大于 30° 时，应采用带折边的锥形封头，并要求折边过渡区的转角内半径应不小于圆筒体内直径的10%，且应不小于锥体厚度的3倍。（5）平板盖 平板盖与其他封头比较，在相同的受压条件下，平板盖比其他形式的封头厚得多。因此，除锅炉集箱采用合理结构的平板盖外，平板角焊封头一般不宜用于压力容器。需要采用时，大型管帽，应有足够的厚度，并采用全焊透的焊接结构。

椭圆封头碳钢不锈钢

封头用途：水、饮料、啤酒、食品、石油化工、核电、机械、化肥、造船、防水处理、管道等。拼接时焊缝方向要求只允许是径向和环向。以后大型管帽可能会取消此要求。拼接的距离应有要求，为大于 $3d$ ，且不小于100mm（焊接热影响区是个高应力区，并且在该区的化学成分会有烧损。所以要避开高应力区，该区域与厚度有关。根据实践经验，应力衰减长度为大于 $3d$ ，且不小于100mm）。但制冷设备很难达到这一要求，有其特殊性。拼接后成型的封头，拼接焊缝应进行100%射线或超声波检测，合格级别随设备壳体走。最后成型的焊缝检测级别、封头产品比例与设备壳体相同，高了浪费。举例：假如设备壳体是20%检测，III合格。那闷头拼接焊缝和最后焊缝也是III合格，焊接接头系数为0.85；假如设备壳体是100%检测，II合格。那闷头拼接焊缝和最后焊缝也是II合格，焊接接头系数为1所以闷头拼接虽然100%检测，但合格级别不一样，随设备壳体走。

封头恢复材料性能与热处理拼接焊缝试件的问题

若设备焊后需要整体消除应力热处理，且封头为正火材料且有拼缝，碳钢封头，椭圆封头厂，这时封头拼缝焊接试件随封头正火热处理（恢复材料性能热处理）后，拼缝焊接试件的检验应在拼缝焊接试件与设备整体随炉热处理后按相应标准检验力学性能还是不需要与设备整体随炉热处理后检验，而直接在封头拼缝焊接试件随封头正火热处理（恢复材料性能热处理）后按相应标准检验合格即可。

大型管帽-振元管道(在线咨询)-鄂尔多斯封头由沧州振元管道装备有限公司提供。“封头法兰”就选沧州振元管道装备有限公司（www.tz1288.com），公司位于：沧州盐山县孟店乡东帽圈村，多年来，振元管道坚持为客户提供好的服务，联系人：张领军。欢迎广大新老客户来电，来函，亲临指导，洽谈业务。振元管道期待成为您的长期合作伙伴！