

批发弯头管件 弯头管件 沧州聚凯管道【生产制造】

产品名称	批发弯头管件 弯头管件 沧州聚凯管道【生产制造】
公司名称	沧州聚凯管道设备有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	沧州市盐山县盐塔路中段
联系电话	17631720222

产品详情

不锈钢冲压弯头使用注意

弯头厂提醒您

- 1)、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，否则药皮容易开裂剥落），防止焊条药皮粘油及其它脏物，以免致使焊缝增加含碳量和影响焊件质量。
- 2)、为防止由于加热而产生睛间腐蚀，焊接电流不宜太大，管件弯头厂家，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。
- 3)、不锈钢冲压弯头，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，焊接性较不锈钢冲压弯头好一些。采用同类型的铬不锈钢焊条时，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。
- 4)、不锈钢冲压弯头药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，弯头管件加工，同时容易发红，故尽可能采用直流电源。
- 5)、不锈钢冲压弯头焊接时，弯头管件，受到重复加热析出碳化物，降低耐腐蚀性和力学性能。
- 6)、不锈钢冲压弯头焊条具有良好耐腐蚀性和抗yang化性，广泛应用于化工、化肥、石油、yi疗机械制造。
- 7)、不锈钢冲压弯头具有一定的耐蚀（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。不锈钢冲压弯头焊接性较差，应注意焊接工艺、热处理条件及选用合适电焊条。
- 8)、不锈钢冲压弯头焊后硬化性较大，容易产生裂纹。若采用同类型的不锈钢冲压弯头焊接，必须进行3

00 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，则应选用不锈钢冲压弯头焊条。

介绍不锈钢弯头的冲制法和拉制法

采用拉制和冲制弯头在技术经济上的优点热冲制和拉制弯头制造方法比较在普通弯管机上制造弯管有下列一些优点：能制造曲率半径等于D以及1.5D的弯头，这是其他弯管方法所作不到的；弯头在任何截面上都保持着正确的圆周和管壁厚度；能在任何方向内得到所需回转的可能性。进行冲制或拉制弯头的工人，比较在普通弯管机上制造弯头所要求的技术水平低。

热冲制法与拉制法比较有下列有点：制造过程的劳动zui小；能制出带直管段和管壁比较厚的弯头；废品率小（po裂、折纹等）。根据上述各项资料的比较及生产实践的证明，充分的说明不锈钢弯头冲制法和拉制法制造无缝弯头是当前比较完整的方法。

热压弯头有几种处理方法

淬火

淬火是将弯头加热到临界温度以上，保温一段时间，然后很快放入淬火剂中，使其温度骤然降低，以大于临界冷却速度的速度急速冷却，而获得以马氏体为主的不平衡组织的热处理方法。

淬火能增加钢的强度和硬度，但要减少其塑性。淬火中常用的淬火剂有：水、油、碱水和盐类溶液等。

正火

正火是将热压弯头加热到临界温度以上，批发弯头管件，使热压弯头全部转变为均匀的奥氏体，然后在空气中自然冷却的热处理方法。正火能消除除过共析热压弯头的网状渗碳体，对于亚共析热压弯头正火可细化晶格，提高综合力学性能，对要求不高的弯头用正火代替淬火工艺是比较经济的。

批发弯头管件-弯头管件-沧州聚凯管道【生产制造】(查看)由沧州聚凯管道设备有限公司提供。沧州聚凯管道设备有限公司（www.tz1288.com）实力雄厚，信誉可靠，在河北沧州的弯头等行业积累了大批忠诚的客户。公司精益求精的工作态度和不断的完善创新理念将引领沧州聚凯管道和您携手步入辉煌，共创美好未来！