

大口径弯头生产厂家 沧州聚凯管道【批发销售】 大口径弯头

产品名称	大口径弯头生产厂家 沧州聚凯管道【批发销售】 大口径弯头
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，大口径弯头生产厂家，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，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，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，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。

在把冲压弯头与管子相连接的时候，要注意焊接时的夹渣。夹渣的意思就是说在非金属夹渣物。而有这个现象出现的主要的原因就是说或者是管子，或者是冲压弯头的产品上面的坡口加工不正确，就是角度太小了，大口径弯头，这是一个原因，还有一个原因就是焊接时的电流太小了，熔渣的黏度太大这样的一些问题的。由于黏度太大了，所以造成了熔渣浮不到表面，从而引起了夹渣的现象。再有就是气焊的时候焊炬火焰的能率不太够，在焊接冲压弯头和管道的时候工件的清理的工作没有做好，采用氧化焰，或者说是在摆动幅度过小没有及时把熔渣拔出等，全是引起焊接夹渣的。焊条上面的药皮子块状脱落了之后，大口径弯头，没有被充分的熔化。多层有多道的焊缝儿，也是原因之一。焊接时如果出现了夹渣的现象，就会再现了焊接完成了之后，压力实验或者说是在使用的过程之中会有漏水或者漏气的现象发生的，所以说一定要在焊接冲压弯头杜绝此类现象。

碳钢弯头焊条具有良好耐腐蚀性

碳钢冲压弯头适用于石油、天然气、化工、水电、修建和锅炉等职业的管路系。碳钢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。

碳钢弯头使用的资料是一大类具有特别电、磁、光、声、热、力、化学以及生物功用的新型资料，是生物技术、信息技术、动力技术等高技术范畴和国防建设的重要基础资料，一起也对改造某些传统产业，如农业、化工、建材等起着重要效果。大多数垫片是从非金属板裁下来的，大口径弯头厂家价格，或由专业工厂按规则尺度制造，其资料为石棉橡胶板、石棉板、聚乙烯板等；也有用薄金属板(白铁皮、不锈钢)将石棉等非金属资料包裹起来制成的金属包垫片。退火的目的，是为了消除安排缺点，改进安排使成分均匀化以及细化晶粒，进步热压弯头的力学性能，减少剩余应力；一起可降低硬度，进步塑性和耐性，改进切削加工性能。

大口径弯头生产厂家-沧州聚凯管道【批发销售】-大口径弯头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）拥有很好的服务和产品，不断地受到新老用户及业内人士的肯定和信任。我们公司是全网商盟认证会员，点击页面的商盟客服图标，可以直接与我们客服人员对话，愿我们今后的合作愉快！