

# 双金属复合管价格 双金属复合管 华鑫镁合金

|      |                       |
|------|-----------------------|
| 产品名称 | 双金属复合管价格 双金属复合管 华鑫镁合金 |
| 公司名称 | 稷山县华鑫镁合金制品有限公司        |
| 价格   | 面议                    |
| 规格参数 |                       |
| 公司地址 | 山西省运城市稷山县稷峰镇下柏村西      |
| 联系电话 | 18635939611           |

## 产品详情

双金属复合管以钢管为基体，耐磨合金通过特殊的堆焊熔敷工艺与基材冶金结合，在基管表面堆焊3~15 mm的耐磨合金层而形成复合堆焊耐磨钢管。双金属复合管既有优异耐磨性、耐高温和耐冲击性能，又具有很也的韧性，抗机械热冲击性能优良，易安装。主要用于大型绞吸式挖泥船、耙吸挖泥船等，特别适合较大颗粒物料的磨损，如冶金水渣系统，废井填充、矿山干物料输送等。该产品与其它耐磨管相比，使用寿命长，经济实惠。

双金属复合管的焊接工艺：1.安装双金属复合耐磨管时，管道和管道中心线应对齐，确保管道两端准确对接。由于堆焊高铬合金的高硬度，只有外壁和普通钢管可以焊接，必须焊透彻。在现场切割时，必须根据复合管的厚度选择等离子切割机、水刀切割。2.焊条选用直径 4.0mm的J507普通焊条。3.一般采用直流电焊机焊接，也可采用交流电焊机焊接。

双金属复合管挤压工艺控制要点（1）润滑。玻璃粉的选择既要考虑内外层的温度，又要考虑不同的材料特性；（2）加热。由于两层金属的高温塑性变形不一样，加热温度的设定原则是避易就难，（3）挤压速度。由于两层金属的高温流动特性不一样，挤压速度将折中选择，使两种材料的金属流动速度接近，减少两层金属的拉应力，避免造成拉裂。