

堆焊耐磨三通 堆焊耐磨三通工艺 昊凯管道

产品名称	堆焊耐磨三通 堆焊耐磨三通工艺 昊凯管道
公司名称	沧州昊凯耐磨管道设备制造有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	盐山县收费站南205国道西
联系电话	17631718098

产品详情

根据管道材质耐磨管分类堆焊耐磨三通根据管道材质，将耐磨管分成以下几类：

- 1、自蔓延陶瓷耐磨管（陶瓷复合管），用于洗煤厂、火电厂输灰、钢铁厂、水泥等（该管应用的比较广泛）。
- 2、陶瓷贴片耐磨管，用于粉煤灰输送。
- 3、堆焊耐磨管，堆焊耐磨三通生产地，用于海砂输送。
- 4、双金属高铬合金耐磨管，用于电厂煤粉。
- 5、陶瓷环耐磨管，用于硅粉输送。
- 6、橡胶耐磨管，用于选矿厂。
- 7、聚乙烯耐磨管，用于矿浆输送。
- 8、铸石耐磨管，用于煤粉输送。
- 10、镍钨合金堆焊耐磨三通，用于高温恶劣磨损输送。
- 11、衬塑耐磨管，用于化工水。

每种材质的作用不同，目前主要有前4类材质，其中陶瓷复合管应用广泛。需根据具体工况合理选择材料。

堆焊耐磨三通切割钢塑复合耐磨弯管注意事项

切割堆焊耐磨三通时，应选用水溶冷却剂及专用钢管金属切割（DS切割机），而不可选用高速砂轮切割机，以免破坏钢塑管端面，也切勿使用气体切割器及电焊切割器。

切割后用刮削器或铰刀修整内缘去除内壁凸纹、毛刺及锐角。加工螺纹绞牙时应采用自动绞牙机或手动板牙头按照管子标准（BS21）绞牙，绞牙应分两次切削完成，切削时必须用冷却液冷却，将螺纹加工至国际规定长度。螺纹检验 螺纹加工完成后要用国际牙规检验至国际规定长度。螺纹清理用清水清洗并抹去残留在螺纹或管道内表面的切割油或碎屑。防锈剂在管端表面把螺纹区统一涂上防锈剂，如使用密封带时，堆焊耐磨三通生产厂家，也要涂上防锈剂后才缠上。连接应选用带有螺纹凸缘封圈的管件来配套连接，连接时在喉管内涂上厌氧密封胶或加热橡胶圈，堆焊耐磨三通工艺，再用扳手或管钳拧紧。检查管子端面，沟槽的深度必须一致，且其尺寸必须符合标准滚槽尺寸的说明要求。清除管端的压痕、铁锈及管端到沟槽之间的刻伤，确保密封表面平滑。慢慢松动螺栓但不取出，摆动半开的卡箍并取出胶圈。

堆焊耐磨三通是一种采用先进复合制造技术生产的耐磨复合材料，耐磨层采用钴铬钨钼等耐磨合金，是工业领域先进的耐磨复合材料。产品已在神华煤化工，久泰能源等多个煤化工装置使用，使用部位为煤气化装置渣水处理工段，高闪，低闪大小黑水部位。普通材质产品使用寿命在3个月左右就会磨穿，耐磨钢堆焊司太立合金后正常使用寿命在两年左右，我公司是专业从事各类工业耐磨损处理的专业厂家，多年来致力于高温，磨损，腐蚀方面产品的研究生产，主要生产耐磨陶瓷，耐磨合金钢，堆焊耐磨，稀土合金铸造等多种产品，欢迎考察交流合作。

1高耐磨性能：

采用高水平的数控全自动内壁堆焊钴铬钨钼等合金体系，硬度HRC可达50—60，具有优异的抗磨粒磨损性能，采用冶金熔合的方法，耐磨层与基材实现冶金结合，即原子间结合。耐磨层厚度2~20 mm，耐磨性大大高于热处理耐磨钢、离心铸造耐磨铸铁，耐磨性是普通三通的20-30倍左右，是铸造耐磨三通的5-10倍左右。

2抗冲击：

由于堆焊耐磨三通的基管采用塑性很好的低碳钢管，与耐磨层间是冶金结合堆焊成一体，在受冲击的过程中可以吸收大量能量，因而，具有很强的抗冲击性能和抗裂性能，可以应用到振动、冲击较强的工况条件下。

3工艺性

堆焊耐磨三通是直接钢管内壁数控全自动堆焊而成，通过冶金结合摒弃了离心铸造带来的各种质量问题和安全隐患。

4易于加工：

堆焊耐磨三通可以制成标准尺寸的管材，重量轻，加工方便灵活。由于采用软质基管，可以用等离子、碳弧等热源切割，可以拼焊成型，使现场焊接工作变得省时、方便。因而这种材料符合目前国际制造业采用以焊接结构代替铸造结构，堆焊耐磨三通，降低结构自重的主流。

5高的性价比：

使用堆焊耐磨三通制造工件的造价较离心铸造耐磨三通有所提高，但工件的使用寿命增长，综合考虑维修费用、备件费用和停机停产、安全因素等损失，其性价比比较离心铸造耐磨三通提高5-8倍。

堆焊耐磨三通-堆焊耐磨三通工艺-昊凯管道(优质商家)由沧州昊凯耐磨管道设备制造有限公司提供。沧州昊凯耐磨管道设备制造有限公司(www.haokaigd.com)在弯头这一领域倾注了无限的热忱和热情,昊凯管道一直以客户为中心、为客户创造价值的理念、以品质、服务来赢得市场,衷心希望能与社会各界合作,共创成功,共创辉煌。相关业务欢迎垂询,联系人:张荣河。