

昊凯管道 堆焊耐磨管道焊接工艺 堆焊耐磨管道

产品名称	昊凯管道 堆焊耐磨管道焊接工艺 堆焊耐磨管道
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

堆焊耐磨管道堆焊的工艺参数

采用合理的堆焊工艺参数是保证电渣堆焊过程稳定，焊缝质量良好的有效手段。影响带极电渣堆焊质量的工艺参数主要的有焊接电压、电流和焊接速度，其次还有干伸长，焊剂层厚度，焊道间搭接量、焊接位置等。控制焊接电压对带极电渣堆焊具有重要意义，当电压太低，有带极粘连母材的倾向。电压太高，电弧现象明显增加，熔池不稳定，飞溅也增大，推荐的焊接电压可在20~30V之间优选。焊接电流对带极电渣堆焊质量影响也较大。焊接电流增加，焊道的熔深、熔宽、堆高均随这增加，而稀释率略有下降，但电流过大，飞溅会增加。不同宽度的带极应选择不同的焊接电流，比如对 75mm×0.4mm的带极，电流可在1000~1300A之间优选。随着焊接速度的增加，焊道的熔宽和堆高减小，熔深和稀释率增加，堆焊耐磨管道焊接工艺，焊速过高，会使电弧发生率增加，为控制一定的稀释率，保证堆焊层性能，焊接速度一般控制在15~17cm/min。带级电渣堆焊时，母材倾角会影响稀释率和焊道成形，一般推荐采用水平位置或稍带坡度(1°~2°)的上坡焊为宜。

其他一些参数的推荐值为:带极伸出长度为25~35mm，焊剂厚度25~35mm，焊道搭接量5~10mm。

堆焊耐磨管道使用寿命要求

使用寿命：保证弯头在2年运行期内，高铬合金堆焊耐磨管道，不发生泄漏。在保证耐磨弯头重量的前提下，在工作状态下耐磨弯头使用寿命不少于16600小时。在使用寿命期间，保证耐磨弯头无磨穿及粉泄露现象。在耐磨弯头寿命期内非正常工况下，产品应保证耐高温350℃，衬里耐磨层不碎裂、不剥落。

外观要求

1.外壁涂漆应均匀一致，弯头的外侧有明显的弯头编号、角度、曲率半径及表示介质流向等标记。

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，堆焊耐磨管道硬度，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，堆焊耐磨管道，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在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，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，其性价比较离心铸造耐磨三通提高5-8倍。

昊凯管道(图)-堆焊耐磨管道焊接工艺-堆焊耐磨管道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）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昊凯管道和您携手步入辉煌，共创美好未来！