

陶瓷耐磨弯头 陶瓷耐磨弯头那里好 昊凯管道

产品名称	陶瓷耐磨弯头 陶瓷耐磨弯头那里好 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

陶瓷耐磨弯头性能比较

铸石

以前每个厂的弯头大部分都是使用铸石弯头，这种材料的特点是易碎、开裂，而且磨损面背包，壁厚25-35毫米，有的近40毫米，内侧短时间磨破开裂后，煤粉随着缝隙向外侧磨损，其寿命也就只有一个大修期。而且内部常有气孔，易留隐患，一旦磨穿，现场无法修补。

2. 铸钢

铸钢（包括合金钢）广泛应用在防磨领域，其制造工艺相对简单。但由于材料本身性能的局限和工艺的限制，铸钢材料的表面硬度（约60）远低于陶瓷（80以上），耐磨性能仅相当于陶瓷的几分之一至更低，（具体数据参见中南大学粉末冶金所的磨损试验报告和九州工业陶瓷研究所的喷射磨损试验结果），陶瓷耐磨弯头那里好，用其制造的弯头有投运一年多就磨穿的情况。此外，铸钢管道厚度大，非常笨重，且含碳量高，可焊性比较差，需现场对焊缝热处理，给现场的安装维修带来相当大的困难。

3. 内衬陶瓷耐磨弯头

该工艺采用自蔓延离心浇注的方法成型，主要利用物质自身化学反应，放热燃烧产生高温，在燃烧波蔓延过程中合成新物质的技术。

此种方法成型的复合陶瓷弯头内表面置换出陶瓷层，与碳钢、锰钢钢管相比，耐磨性能有一定程度的提高，但是由于反应的温度不高（平均不超过1200℃），反应时间短，还原出来的氧化铝还停留在低温相 α -Al₂O₃，陶瓷耐磨弯头应用工况，并没有能够转换为高温相 γ -Al₂O₃（转变温度超过1300℃）。耐磨复合陶瓷管95陶瓷，氧化铝含量不低于95%，而且全部是高温相 γ -Al₂O₃，烧结温度高达1670℃，确保材料品质。从实际防磨的效果来看，内衬陶瓷耐磨弯头的耐用时间是贴片耐磨管的5倍以上。

陶瓷耐磨弯头陶瓷耐磨弯头谈几种耐磨钢管的性能

陶瓷耐磨弯头也是耐磨钢管的一种，耐磨钢管还有铸石耐磨管、铸钢耐磨管和粘贴耐磨管。耐磨陶瓷弯头被广泛应用于电力、煤炭、矿山等行业中，是一种耐磨耐蚀的管道。

下面耐磨陶瓷弯头为大家介绍一下以下几种钢管的性能：

1.粘贴耐磨管外层是无缝钢管或者直缝焊管。

内壁是耐磨陶瓷衬板是以AL₂O₃为主要原料，以稀有金属氧化物为熔剂，经过高温焙烧而成的特种刚玉陶瓷，陶瓷耐磨弯头生产工艺，外壁厚6-12毫米，内壁后6-16毫米。

2.铸钢耐磨管铸钢其制造工艺相对简单。

不过由于材料本身性能的局限和工艺的限制，陶瓷耐磨弯头，铸钢材料的表面硬度远低于陶瓷。壁厚在12-40mm。

3.陶瓷耐磨弯头

是从内到外分别由刚玉陶瓷、过渡层、钢管（无缝管、焊管）三层组成。耐磨陶瓷弯头因充分发挥了钢管强度高、韧性好、耐冲击、焊接性能好以及刚玉瓷高硬度、高耐磨、耐蚀、耐热性好，克服了钢管硬度低、耐磨性差以及陶瓷韧性差的特点。外壁厚6-16毫米，内壁后3-8毫米。。

4.铸石耐磨管外层是螺旋焊管、无缝管或者是直缝焊管，内壁是铸石。

铸石是一种经加工而成的硅酸盐结晶材料，采用天然岩石或工业废渣为主要原料，经配料、熔融、浇注、热处理等工序制成的非金属工业材料。铸石具有很好的耐腐蚀、耐磨性能；但其韧性、抗冲击性较差，切削加工困难。外壁厚6-12毫米，内壁厚25-35毫米。

陶瓷贴片耐磨弯头的制作道设计标准

在电力行业标准DL/T680-2015《耐磨管道技术条件》中，陶瓷贴片式耐磨管道（TC-G）具备优良的耐磨性能，该类产品的缺点是脱落问题，最原始的制作工艺是普通粘结剂进行粘贴或采用拱形原理进行镶嵌，但是普通粘结法经常发生脱落现象，且粘贴剂也容易老化，而镶嵌工艺对瓷片的厚度有要求，成本很高。我公司使用三位一体的新型耐磨复合技术和高强度粘结媒体层相结合解决了脱落问题，并且厚度可以任意选取，使陶瓷贴片耐磨管道（TC-G）产品成为电厂煤粉管道、矿粉输送管道很好的解决方案。

陶瓷耐磨弯头-陶瓷耐磨弯头那里好-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）是河北沧州，弯头的翘楚，多年来，公司贯彻执行科学管理、创新发展、诚实守信的方针，满足客户需求。在昊凯管道领导携全体员工热情欢迎各界人士垂询洽谈，共创昊凯管道更加美好的未来。