

# 国家双金属耐磨管道弯头 双金属耐磨管道弯头 昊凯管道

产品名称	国家双金属耐磨管道弯头 双金属耐磨管道弯头 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

### 双金属耐磨管道弯头的优点

#### 一、很好的抗冲击性能、金属结合性能、抗热震性能

超硬合金双金属耐磨管，两种金属的结合面完全是冶金结合，使用安全可靠。两者热膨胀系数相当，不会出现涨缩崩裂现象。管的外壁采用钢管，内衬采用超硬度耐磨合金，该产品及具有高合金产品的耐磨、耐腐蚀特性，又有较高的机械性能和较高的抗冲击性能。

#### 二、良好的耐热、耐腐蚀性能

超硬双金属耐磨管道弯头基体有较强的耐热、耐蚀性能，在高温或腐蚀环境下能显示出良好的耐蚀、耐磨性能。在湿态、有腐蚀介质和颗粒冲刷交相作用下，采用铸态使用的超硬度耐磨合金是比较适宜的，而在以磨料磨损为主要失效方式的干态工况条件下，则选用一种可能过热处理获得马氏体基体的超硬度耐磨合金材料。

#### 三、复合质量好

该耐磨管采用消失模铸造工艺制造，成品率高，产品致密性高，厚度均匀，质量稳定。

### 双金属耐磨管道弯头}两相竞争形核

双金属耐磨管道弯头两相竞争形核、随机分枝和交互生长导致不规则共晶的形成。随着冷速的增大，共晶组织显著细化，均匀性明显提高。对比分析了偏晶、包晶和共晶三种不同类型复相耐磨复合管合金快速凝固的个性和共性规律。在深过冷和急冷两种快速凝固方式中，尽管深过冷熔体可获得较大的形核过冷度，但其冷却速率相对较小。而急冷快速凝固的冷却速率高达106K / s。耐磨复合管合金的凝固组织由不规则的团块状富Cu相和分布于其间的富Pb相加细小的（Cu）枝晶混合相组成。随着冷却速率增大，晶

粒尺寸显著减小，组织形态由粗大枝晶向细小的等轴晶转变。通过系统地研究Co-Cu和Fe-Cu系包晶系耐磨复合管合金急冷快速凝固行为，揭示了耐磨复合管合金的组织演变规律和液相分离动力学机制。在Co-Cu系合金中，快速凝固使Co在(Cu)相中的固溶度从平衡条件下的7.46%扩展到20%。当Co>80%Cu时，耐磨复合管包晶相(Cu)可从过冷熔体中直接形核析出，形成单相(Cu)的凝固组织。随着冷速增大，组织形态由等轴晶向柱状晶转变。Co在40~70%Cu成分范围内，液相分离被抑制，耐磨复合管凝固组织呈现出明显的分区结构——辊面细晶区和自由面粗晶区。细晶区中Co和(Cu)相竞争形核，铝厂双金属耐磨管道弯头，并以枝晶方式交互生长，形成形态细密的两相混合组织。耐磨复合管粗晶区中Co为先相，一定量的富Cu相分布于Co枝晶间隙，形成以Co为主相的凝固组织。

### 双金属耐磨管道弯头生产工艺先进、稳定

双金属耐磨管道弯头该耐磨管采用消失模真空吸铸复合工艺制造，该工艺是我公司应用到实际生产中，它是介于砂型铸造和蜡模铸造之间，属于半精铸工艺，国家双金属耐磨管道弯头，表面尺寸精度和粗糙度较砂型铸造提高两级；由于浇铸系统（包括直浇道、横浇道、内浇道、模型内的）整个是与砂子隔绝的，因而不会出现传统的砂型铸造工艺中得冲砂和夹砂现象；由于在抽真空系统下浇铸，送粉双金属耐磨管道弯头，也不会出现气孔等缺陷。

### 双金属耐磨管道弯头管道系统运行阻力小、外形美观

该复合工艺属国内首创，填补了我国防腐耐磨工业输送管道的空白，解决了弯管无法复合的难题，弯管及其它各种异型管道能做到整体复合。改变了打折线制作弯管和其他异型管道的传统工艺的方法，不改变物料在弯管中的运动轨迹，阻力较小，双金属耐磨管道弯头，能源消耗少。

由于弯管做到整体复合，不会出现死角，不会发生早期的局部磨损现象。特别对于弯管可做到偏心复合，弯管的外侧根据工况可加厚复合，既做到提高弯管的寿命又可实现等寿命设计，对用户来说经济效益非常明显。可对不同规格的管道进行复合，应用范围广泛，产品系列化程度高。

国家双金属耐磨管道弯头-双金属耐磨管道弯头-昊凯管道由沧州昊凯耐磨管道设备制造有限公司提供。

“生产工业陶瓷配件、泵管配件、耐磨设备，法兰，弯头，钢管”就选沧州昊凯耐磨管道设备制造有限公司（[www.haokaigd.com](http://www.haokaigd.com)），公司位于：盐山县收费站南205国道西，多年来，昊凯管道坚持为客户提供好的服务，联系人：张荣河。欢迎广大新老客户来电，来函，亲临指导，洽谈业务。昊凯管道期待成为您的长期合作伙伴！