

# 热力管使用耐高温波纹补偿器

产品名称	热力管使用耐高温波纹补偿器
公司名称	河南捷昌供水设备有限公司
价格	415.00/台
规格参数	捷昌:供水公司 JDZ:轴向内压式 巩义:工业区
公司地址	河南省郑州市巩义市芝田镇310国道
联系电话	18236988581

## 产品详情

波纹管补偿器是以波纹管为核心的扰性元件，在管线上可作轴向、横向和角向三个方向的补偿。轴向补偿器为了减少介质的自激现象，在产品内部设有内套管，在很大程度上限制了径向补偿能力，故一般仅用以吸收或补偿管道的轴向位移（如果管系中确需少量的径向位移，也可以吸收轴向、角向和任意三个方向位移的组合；铰链补偿器（也称角向补偿器），它以两个或三个补偿器配套使用（单个使用铰链补偿器没有补偿能力），用以吸收单平面内的横向变形；万向铰链（角向）补偿器，由两个或三个配套使用，可吸收三维方向的变形量。

### 组焊过程编辑

- 1.波纹管直边段内外径的尺寸公差应符合GB1804中H12级要求。
- 2.波纹补偿器与管道（或设备）的连接法兰和端管的尺寸及技术要求应符合相应的标准。端管连接时，两端管口应开 $30^\circ \pm 2.5^\circ$ 的坡口。
- 3.波纹补偿器的端管为钢板卷制电焊管时，端管的外接端四周长公差和圆度公差应符合公差表。
- 4.波纹管与端管（或法兰）等相连的环焊缝应采用钨极氩弧焊或熔化极氟弧焊，波纹管单层壁厚大于2mm时可采用电弧焊。
- 5.组装波纹补偿器时应对波纹管采取保护措施，防止焊接电弧烧穿波纹管和焊渣飞溅到波纹管上。膨胀节（补偿器）各部位的焊缝不得有裂纹、气孔、夹渣等缺陷，咬边深度不得大于0.5mm。
- 6.波纹补偿器承压焊缝焊接之后，应对承压焊缝进行压力试验，试验压力为设计压力的1.5倍。根据膨胀节（补偿器）的容积大小，保压10-30min，检查膨胀节（补偿器）各部位有无渗漏，受压时最大波距与受压前波距之比不超过1.15。
- 7.补偿器组焊后应进行外观和几何尺寸的检验。补偿器两端面同轴度公差；当公称通径小于等于500mm

时，为5mm;当公称通径大于500mm时，为公称通径的1%，且小于等于10mm。补偿器两端面与主轴线垂直度公差为公称通径的1%，且小于等于3mm。膨胀节(补偿器)出厂前的检验主要有上述的外观检查、几何尺寸检查和压力检验。对有特殊要求的膨胀节(补偿器)，可根据使用工况、工艺要求等，按供需双方协议进行其它方法的检验，如气密性试验、渗漏和着色、无损检验等。