

山东压力容器封头 压力容器封头 宏顺玻璃钢服务周到

产品名称	山东压力容器封头 压力容器封头 宏顺玻璃钢服务周到
公司名称	山东宏顺玻璃钢有限责任公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	济宁开发区王因镇苗营村
联系电话	15269700000 15269700000

产品详情

压力容器封头封头的种类及检测方法

1、封头的种类

封头包括凸形封头、锥壳、变径段、平盖及紧缩口的设计。凸形封头包括：半球形封头、椭圆形封头、碟形封头和球冠形封头。从受力角度看凸形封头中从半球形封头逐渐不好，但从制造难度上看，逐渐好制造。

2、封头的制造方式

a)小封头：整体成型；

b)大、中型封头：先拼接后成型——用的***多，标准中的要求主要针对它而言；

c)特大型封头：因运输等因素要求，先分瓣成型，后组焊在一起。

3、封头的拼接位置

拼接的间隔应有要求，为大于3 ，且不小于100mm（焊接热影响区是个高应力区，并且在该区的化学成分会有烧损。所以要避开高应力区，该区域与厚度有关。根据实践经验，应力衰减长度为大于3 ，且不小于100mm）。但制冷设备很难达到这一要求，有其特殊性。

碟形封头的r处避免拼接，会减薄、高应力。

拼接时焊缝方向要求只答应是径向和环向。以后大型封头可能会取消此要求。

4、拼接封头的焊接接头系数

先拼接后成型的封头，拼接焊缝应进行100%射线或超声波检测，压力容器封头批发，合格级别随设备壳体走。***后成型的焊缝检测级别、比例与设备壳体相同，高了浪费。举例：

假如设备壳体是20%检测，III合格。那封头拼接焊缝和***后焊缝也是III合格，焊接接头系数为0.85；

假如设备壳体是100%检测，压力容器封头图片，II合格。那封头拼接焊缝和***后焊缝也是II合格，焊接接头系数为1。

所以封头拼接固然100%检测，但合格级别不一样，随设备壳体走。

压力容器封头

相信大家应该了解，压力容器封头，封头在直边段有裂开的情况出现是常见故障的其中一种，但是为了能够让我们正常的一个工作效率不受到影响的话，那么当发现故障的时候，我们一定要马上进行处理。在对新的封头进行加工完成了以后，在安装的时候，我们尽量采用手工的方式来进焊接，这样的焊接能够在能力的密度方面比小线能力的方式要高一些，而且当我们在焊接的时候所产生热量的输入能够有效的降低，山东压力容器封头，能够对于敏化的一个处理范围降低到最小，晶颗粒在热影响区能够防止出现变得更大，或者是由于晶颗粒变大出现比较严重的一个脆化现象，所以说能够很好的将焊接的时候所产生的应力有效的降低。我们之所以会选择可靠的厂家，那是因为这样的厂家所生产出来的产品在质量上更加有保障，售后也更加的安全可靠，非常值得我们的信赖。所以大家在选择封头的时候要注意，选择好的厂家。我们厂生产的封头是不会出现这些问题的，所以大家可以放心的选购。

椭圆封头执行标准有GB/T12459-2005、GB/T13401-2005、DL/T695-1999、D-GD87-0607等。椭圆封头是石油化工、原子能到食品制药诸多行业压力容器设备中不可缺少的重要部件。椭圆封头是压力容器上的端盖，是压力容器的一个主要承压部件。椭圆封头的品质直接关系到压力容器的长期安全可靠运行。(1)计算厚度 t ，是按各章公式计算得到的厚度。需要时，尚应计入其他载荷所需厚度。

(2)设计厚度 d ，是计算厚度 t 与腐蚀裕量 C_1 之和。(3)名义厚度 n ，是设计厚度 d 加上钢材厚度负偏差 C_1 后向上圆整至钢材标准规格的厚度。即标注在图样上的厚度。(4)有效厚度 e 是名义厚度 n 减去腐蚀裕量 C_2 和钢材厚度负偏差 C_1 的厚度。(5)各种厚度的关系如图。(6)投料厚度(即毛坯厚度)。根据GB150--1998第10章和各种厚度关系图： $s = t + C_1 + C_2 + 1$ (厚度第一次设计圆整值) + C_3 (加工减薄量) + (厚度第二次制造圆整值)。

山东压力容器封头-压力容器封头-宏顺玻璃钢服务周到(查看)由山东宏顺玻璃钢有限责任公司提供。山东宏顺玻璃钢有限责任公司 (www.sdhsblg.com) 是一家从事“玻璃钢制品”的公司。自成立以来，我们坚持以“诚信为本，稳健经营”的方针，勇于参与市场的良性竞争，使“山东宏顺”品牌拥有良好口碑。我们坚持“服务为先，用户至上”的原则，使宏顺玻璃钢在塑料建材中赢得了众的客户的信任，树立了良好的企业形象。特别说明：本信息的图片和资料仅供参考，欢迎联系我们索取准确的资料，谢谢！同时本公司 (www.hsblgcg.com) 还是从事玻璃钢罐，玻璃钢储罐，大型玻璃钢储罐的厂家，欢迎来电咨询。