

对焊焊接法兰 徐汇区焊接法兰 宾宏重工

产品名称	对焊焊接法兰 徐汇区焊接法兰 宾宏重工
公司名称	宾宏重工有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	河北省盐山县蒲城工业园区
联系电话	15081479595

产品详情

最全面的焊接法兰标准体系（6）

2、公称通径：10mm~4000mm

3、焊接法兰的结构形式：

整体焊接法兰

单元法兰 螺纹法兰；焊接法兰、对焊法兰；so法兰、带颈承插焊法兰、板式平焊法兰；松套法兰、对焊环松套带颈法兰、对焊环松套板式法兰、平焊环松套板式法兰、板式翻过松套法兰；法兰盖（盲孔焊接法兰）。

4、焊接法兰密封面：平面、凹面、凹凸面、榫槽面、环连接面

非标焊接法兰的加工要求是什么？

非标焊接法兰加工所用钢材，钢板材料、大小、厚度必须与图纸相符；每个非标件的整体重量与图纸基本相符，误差不得超过 $\pm 5\%$ ，不能低于重量要求。

非标焊接法兰的加工技术要求如下：

- 1、焊缝的设置应避开应力集中区，合金钢焊接法兰，以便于焊接和热处理。
- 2、不宜在焊缝及其边缘上开孔。
- 3、相邻两纵向焊缝间的距离应大于壁厚的3倍，且不应小于100mm；同一

筒节上两相邻纵缝间的距离不应小于200mm。

4、焊接材料应按施工图纸的要求选用，应符合现行国家标准。焊接材料应密封贮存，防止受潮变质，库房内温度不应该低于5℃，相对湿度不大于70%。

5、焊缝的坡口形式和尺寸应符合设计文件和焊接作业指导书的规定。除注明焊缝外，各焊缝为连续焊缝，焊脚高度为被焊件小板厚。

6、焊件组对前应将坡口及其内外侧表面不小于10mm范围内的油、漆、垢、锈、毛刺及镀锌层等清除干净，且不得有裂纹、夹层等缺陷。

7、严禁在坡口以外的母材表面引弧或试验电流，并要求防止电弧擦伤母材。

8、焊接时采取合理的施焊方法和施焊顺序。焊缝要均匀、平整，不得有断缝、裂纹和空洞、夹渣、咬边。

以上就是非标焊接法兰的加工所要注意的地方。

仪表管焊接法兰标准体系

1、DIN标准常用压力等级：PN6，PN10，PN16，徐汇区焊接法兰，PN25，PN40，法兰盖焊接法兰，PN64，PN100，PN160，PN250

焊接法兰密封面：raised face DIN2526C 突面焊接法兰

grooved acc. DIN2512N 榫槽面

2、ANSI标准

常用压力等级：CL150，CL300，CL600，对焊焊接法兰，CL900，CL1500

焊接法兰密封面：ANSI B 16.5 RF flanges 突面焊接法兰

3、JIS标准：不常用 常用压力等级：10K，20K

对焊焊接法兰-徐汇区焊接法兰-宾宏重工(查看)由宾宏重工有限公司提供。“高中低压管件,法兰,管道配件,管材,弯头,三通,法兰,异径管”就选宾宏重工有限公司(www.bhzggd.com)，公司位于：河北省盐山县蒲城工业园区，多年来，宾宏重工坚持为客户提供好的服务，联系人：小程。欢迎广大新老客户来电，来函，亲临指导，洽谈业务。宾宏重工期待成为您的长期合作伙伴！同时本公司(www.bhzggd.com)还是从事高压合金三通，大口径合金三通，合金三通接头的厂家，欢迎来电咨询。