

# 大口径对焊三通生产厂家

产品名称	大口径对焊三通生产厂家
公司名称	沧州市禹拓管道装备有限公司
价格	22.00/个
规格参数	DN1400:12
公司地址	河北省盐山县开发区
联系电话	13582724391

## 产品详情

对焊三通制造厂家，135禹827拓24391 张经理，禹拓管道二十年管件生产经验，价格低廉，质量可靠。在电厂配件管件生产方面处于优势地位，单重轻，价格低。并可按需定制非标、国标电厂配件管件。公司位于中国河北省盐山。

我公司是一家\*\*\*的大口径三通生产厂家,质优价优是我公司的一贯方针,可按客户要求生产碳钢,合金钢,不锈钢等各种规格,公司始终坚持以"诚信为本-质量至上"的态度对待每一位顾客,多年来每一件产品都保持着"零退货",真诚期待您的惠顾。

对焊三通一般有等径三通，异径三通等，材料有碳钢，合金钢和不锈钢。1.高压热拔三通热处理后，金相\*\*\*与原材料相同；表面硬度;合金钢为HB125~197；高洛钢大为HB217。2.高压热拔三通表面不允许有任何裂纹；表面光滑、\*\*\*、褶皱等缺陷深度不大于1.6mm；表面鳞斑、重皮的深度不大于0.4mm。3.高压热拔三通几何尺寸和偏差，如端口内外径、内外坡口、端面斜度偏差、支管高度应符合图纸要求；产品端口对接壁厚不得小于连接管道公称壁厚允许的\*\*\*值，其余部分壁厚应不小于设计壁厚的90%，\*\*\*处不小于87.5%；端口以外椭圆度不大于公称外径的6%；当端口壁厚大于管道壁厚的1.15倍时，应按照国家重新加工内坡口。对焊三通的应用及制作工艺大口径对焊三通的接头焊缝就在主管与支管相交的相贯线上，形状和位置比对接焊缝复杂，焊接时焊缝质量不易控制。据统计，这类焊缝的泄漏率占有工艺焊缝泄漏率的80%，主要缺陷是未焊透、气孔、夹渣等。相贯线上的焊缝坡口，目前主要是通过手工气割或等离子切割而成，加工精度不高，坡口角度偏小，焊接工艺参数选择不当，造成未焊透。焊制三通质量缺陷的另一个主要原因就是工艺下料错误、把支管的外坡口加工成内坡口，支管直接搭接在主管上进行焊接。未焊透使焊缝的强度降低，对于输送腐蚀性介质的管道，随着生产周期的增加将使焊缝的热影响区减薄，导致焊缝泄漏。产生气孔、夹渣的原因是焊接前坡口及附近的油、锈、水分等杂物未清理干净，焊接过程中皮未除净。另外焊接操作时，焊接速度过快，焊接电流又太小，加快了焊缝的冷却速度。

大口径对焊三通是用于管道分支处的一种管件。对于采用无缝管制造三通来讲，目前通常所采用的工艺有液压胀形和热压成形两种。晋江新闻报道，记者（李编辑）近日获悉，“双赢”是企业文化的重要组成部分，我们的渠道政策是“以沟通替代管理”在合作中实现企业文化与销售业绩的共同提升，共享丰厚利润空间。“以质量求生存，以信誉求市场，以科技求发展”，我公司将以\*\*\*的产品质量，富有竞争力的优惠价格与优质的\*\*\*服务，竭诚欢迎广大新老客户与我公司建立稳定的合作关系，携手共创辉煌的明天!公司多年来专注于弯头及管件的生产,收到广大用户的好评与肯定,固定的合作厂家涉及到多个领域,

公司始终教育我们不仅要关注与产品的质量与价格,更多的是多与客户沟通,切实的了解他们的需求,从而为我们达到效益,我公司真诚的欢迎您前来洽谈.