

制造封头 赣州封头 圣瑞达管道

产品名称	制造封头 赣州封头 圣瑞达管道
公司名称	盐山县圣瑞达管道装备制造有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	盐山县盐塔路高龙潭段
联系电话	13231717111 13231717111

产品详情

分瓣碳钢封头

- 1)碳钢封头组焊的错边量 b ：对于钢制压力容器，不得大于其相应压力容器建造规范对A类焊接接头的错边量要求。对于铝、钛、铜、镍及镍合金制压力容器，不得大于其相应标准对B类焊接接头的错边量要求。拼接复合钢板的对口错边量 b 不应大于覆层厚度的30%，且不大于1.0mm，椭圆封头体积计算，
- 2)封头组焊后焊接接头棱角 E ：用弦长等于 $1/6D_0$ ，且不小于300 mm、 n -内样板或外样板检查，其 E 值不得大于 $(f_0 + 2) \dots$ 且不大于4—检查时应使焊接接头在其样板中间部位。
- 3)分瓣成形的封头可由封头制造厂组焊，也可自具有相应资格的单位完成组焊。

封头的说明

我国现有的封头标准，是按结构型式（椭圆形、碟形、锥形）、成形方式（冲压、旋压）的不同，而分别制订的，这不仅造成不同标准封头质量要求不完全一致的不合理现象，同时也给标准封头的选用、标准的修订带来某些困难。

、以往的封头标准都是仅与GB150《钢制压力容器》配套的，即只考虑了按规则设计的封头的制造、检验与验收要求，而我国早在1995年就完成GB150与JB4732了压力容器基础标准的双轨制（与《钢制压力容器分析设计标准》），缺少与分析设计相配套的封头标准，不能不说是我国压力容器标准化工作的一大缺憾。

第二，GB150属强制性标准，制造封头，而根据GB150编制并为之配套的封头标准却是指导（推荐）性的，抚州封头，这显然是不合理的，也难以保证封头这一重要受压元件的质量。

凡冷成形加工都会产生一定的残余应力和冷作强化，封头也不例外。如遇上容器的安装应力、焊接残余应力、热应力时，将产生应力叠加，如果使用在有应力腐蚀的环境时，在短时间内有可能会产生应力腐蚀裂纹。

如材质是碳素钢，在、氨、碱性钠等环境下会发生裂纹；如是奥氏体不锈钢，在有氯离子的特定环境下，会发生裂纹，这种裂纹称为应力腐蚀裂纹。

制造封头-赣州封头-圣瑞达管道(查看)由盐山县圣瑞达管道装备制造有限公司提供。盐山县圣瑞达管道装备制造有限公司（www.ysshengruida.com/）在弯头这一领域倾注了无限的热忱和热情，圣瑞达管道一直以客户为中心、为客户创造价值的理念、以品质、服务来赢得市场，衷心希望能与社会各界合作，共创成功，共创辉煌。相关业务欢迎垂询，联系人：张云飞。