

# 焊接弯头 君道管道无缝焊接弯头 合金钢焊接弯头

产品名称	焊接弯头 君道管道无缝焊接弯头 合金钢焊接弯头
公司名称	河北君道管道设备制造有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	盐山县蒲洼城开发区
联系电话	13315799175

## 产品详情

### 综合性能焊接弯头

焊接弯头具有良好的综合性能，所以它广泛用于化工、建筑、给水、排水、石油、轻重工业、冷冻、卫生、水暖、消防、电力、航天、造船等基础工程。冲压焊接弯头，它是采用与管材相同材质的板材用冲压模具冲压成半块环形弯头，然后将两块半环弯头进行组对焊接成形。由于各类管道的焊接标准不同，不锈钢焊接弯头，通常是按组对点焊固定半成品出厂，现场施工根据管道焊缝等级进行焊接，因此，焊接弯头，也称为两半焊接弯头。大型精的成型工艺过程的优点主要表现在以下几个方面：

加工焊接弯头的坯料为平板或可展曲面，因而下料简单，精度容易保证，组装焊接方便，在加工时容易控制原料，操作比较简单，没有繁杂的工序，并且焊接和组装比较方便。

不需要管坯作原料，可节约制管设备及模具费用，且可得到任意大直径而壁厚相对较薄的推制弯头。这种冲压弯头的原料比较特殊，不需要加入管坯原料，在加工时容易控制。

由于上述二条原因，可以缩短制造周期，生产成本大大降低。因不需要任何专用设备，尤其适合于现场加工大型冲压弯头

### 焊接弯头产品介绍

管线钢焊接弯头是一种使用在石油管道当中弯头，管线钢对焊精都是以管线钢钢板生产而成的，专业生产焊接弯头、三通、异径管的厂家并不多，有规模的就在河北省沧州市盐山县一带，河北君道管道是专业生产这种材质的厂家，常年备有管线钢的钢板钢管库存，可为顾客及时提供货源，得到良好的发展。

管线钢一直采用C、Mn、Si型的普通碳素钢，在冶金上侧重于性能，对化学成分没有严格的规定。自60年始，随着输油、气管道输送压力和管径的增大，开始采用低合金高强度钢（HSLA），主要以热轧及正火状态供货。这类钢的化学成分：C 0.2%，合金元素 3~5%。随着管线钢的进一步发展，到60年代末70年代初，美国石油组织在API 5LX和API 5LS标准中提出了微合金控轧钢X56、X60、X65三种钢。这种钢突

破了传统钢的观念，碳含量为0.1-0.14%，碳钢焊接弯头，在钢中加入 0.2%的Nb、V、Ti等合金元素，并通过控轧工艺使钢的力学性能得到显著改善。到1973年和1985年，API标准又相继增加了X70和X80钢，而后又开发了X100管线钢，碳含量降到0.01-0.04%，碳当量相应地降到0.35以下，真正出现了现代意义上的多元微合金化控轧控。

焊接弯头是管道安装中常用的一种连接用管件，连接两根公称通径相同或者不同的管子，使管路作一定角度转弯。在管路系统中，弯头是改变管路方向的管件。

在管道系统所使用的全部管件中，合金钢焊接弯头，所占比例大，约为80%。通常，对不同材料或壁厚的弯头选择不同的成形工艺。目前，常用的无缝弯头成形工艺有热推、冲压、挤压等。

按照生产工艺可分为：焊接弯头、推制弯头、铸造弯头等。以制造标准划分可分为电标、水标、美标、德标、日标、俄标等。

我们的弯头有德标弯头，日标弯头，美标弯头等。弯头常用的材料有铸铁、不锈钢、合金钢、可锻铸铁、碳钢、有色金属及塑料等。与管子联结的方式有：直接焊接(常用的方式)、法兰联接、热熔连接、电熔连接、螺纹联接及承插式联接等。

焊接弯头-君道管道无缝焊接弯头-合金钢焊接弯头由河北君道管道设备制造有限公司提供。行路致远，砥砺前行。河北君道管道设备制造有限公司(jdgdgs.tz1288.com)致力成为与您共赢、共生、共同前行的战略伙伴，更矢志成为弯头具影响力的企业，与您一起飞跃，共同成功!