

石油金属补偿器报价 吉林金属补偿器报价 华锐波纹管

产品名称	石油金属补偿器报价 吉林金属补偿器报价 华锐波纹管
公司名称	山东华锐波纹管有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	山东省泰安市高新区龙潭路南段377-2号
联系电话	15588593788 15588593788

产品详情

外观检查，表面质量，管道金属补偿器报价，不锈钢金属膨胀节的表面不允许有剥层、气泡、夹杂、氧化、锈斑、裂纹、尖角凹坑也不允许有深度大于壁厚的压痕和划伤。焊缝质量要求金属软管上纵焊缝的焊接质量符合GB/T12469中二级规定，环焊缝的焊接质量符合GB/T12469中的规定。

常规实验中包括对金属软管强度检验和气密性试验，没有泄露现象的均为合格产品。对于有特殊要求或在较重要场合使用的金属软管需进行试验、耐压试验、气密试验、弯曲试验，以验证其性能是否达到要求。

金属膨胀节的精轧管有缝精轧管。无缝钢管坯通常选用冲压拉伸和冷轧等工作压力生产加工方式生产制造，冶金金属补偿器报价，适用直径较小的精轧管生产制造；而波纹膨胀节的直径很大因而大多数选用电焊焊接精轧管。金属波纹管精轧管的电焊焊接能够选用钨极直流电易弧焊、钨极单脉冲气保焊、微束低温等离子焊、熔融极气保焊等方式。依据精轧管单面薄厚不一样来挑选适度的焊接工艺，一般单层厚度在0.5-1mm可选用钨极直流弧焊；1mm以上可选用熔化的极弧焊；2mm以上也可用手工电弧焊；单层厚度在0.5mm以下，可采用钨极脉冲弧焊和微束等离子焊。不论采用哪种焊接方法，都应采用硬规范焊接，使焊接时接头的热影响尽量的小，吉林金属补偿器报价，提高焊接接头的力学性能。

核安全级金属波纹膨胀节的设计关键是保证安全。综合膨胀节标准GB/T 12777-2008《金属波纹管膨胀节通用技术条件》，ASME {ND 撇设施部件建造规则3级部件}、EJMA，

按照严要求，对波纹管进行了各应力计算校核、正常工作及各瞬态工况下疲劳寿命计算、波纹管轴向刚度及稳定性分析校核、波纹管所达到的补偿位移及位移反力数值计算、所承受的各种载荷数据膨胀节常规计算输出结果见图1及表2，膨胀节各种瞬态工况下疲劳寿命计算结果如表3

石油金属补偿器报价-吉林金属补偿器报价-华锐波纹管由山东华锐波纹管有限公司提供。“膨胀节，压力容器，波形炉胆，波纹管”就选山东华锐波纹管有限公司（www.hrbwg.cn），公司位于：山东省泰安市高新区龙潭路南段377-2号，多年来，华锐坚持为客户提供好的服务，联系人：王经理。欢迎广大新老客户来电，来函，亲临指导，洽谈业务。华锐期待成为您的长期合作伙伴！