

合金钢焊接管帽 宾宏重工厂家直销 南京焊接管帽

产品名称	合金钢焊接管帽 宾宏重工厂家直销 南京焊接管帽
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

几种形状焊接管帽封头的特点

椭圆旋压封头焊接管帽比碟形旋压封头焊接管帽受力上要好一些，但相同直径的封头椭圆的要比碟形的深一些，制造难度上就比碟形的稍大，消耗的材料多，成本就高一些，而容积上的差异还是较小的。

不能简单的说哪个好，哪个不好，要根据设计的实际情况来判定。

1、大型椭圆旋压封头焊接管帽在内压作用下趋圆外压作用下趋扁与和其连接的筒体恰好相反。也就是说在连接部位产生相反的径向位移，互相加强抵消了大部分径向位移使封头周向压缩（拉）应力筒体周向拉（压缩）应力减少椭圆封头和筒体连接时是没有凸变，封头焊接管帽，它有弯曲半径是连续的，不产生应力，所以可以用在较高压力的容器当中，而碟形封头连接处是不连续的，产力应力，一般应用在低压容器当中;3、在制造上，特别是对冲压成形的、蝶形封头好加工的多.实践出真知.

企业视频展播，请点击播放

视频作者：宾宏重工有限公司

焊接管帽钝化处理

焊接管帽脱脂是先用碱液除去不锈钢封头上的各种油脂，使钢板在酸洗和钝化过程中能与酸液充分接触。不锈钢表面的锈迹和氧化皮等在其后的酸洗过程中去除，酸洗有两种方法，一种是用酸液浸泡处理，另一种是用酸膏涂抹处理，酸液处理比酸膏处理强度要大，一般用于表面要求较高的不锈钢。经酸洗后的不锈钢必须进行钝化处理，其目的是使不锈钢表面形成一层致密的钝化膜，以增强抗腐蚀能力。

在不锈钢封头中，它的酸洗液的组分通常是采用5%~10%的HNO₃，和95%~90%的H₂SO₄，南京焊接管帽，而钝化液的组分(质量分数)一般采用5%的HNO₃、0.5%~2%的K₂Cr₂O₇，和94.5%~93%的H₂O。

不锈钢热处理需要注意的事宜焊接管帽

不锈钢封头具有耐腐蚀，耐高温等特点，304.316.316L.304L不锈钢封头广泛应用于石油，合金钢焊接管帽，化工，建筑，建材等等行业，厚壁焊接管帽，不锈钢封头的质量、性能等方面，会直接影响到压力容器是否能长期且稳定的工作。热处理就是不锈钢封头在压制过程中非常重要的过程，当然热处理的过程必须是在不锈钢封头成型之后再进行的，而且热处理的过程要求也是非常严格的，必须按照相关规定和标准来执行。

合金钢焊接管帽-宾宏重工厂家直销(在线咨询)-南京焊接管帽由宾宏重工有限公司提供。宾宏重工有限公司(www.bhzgd.com)拥有很好的服务与产品，不断地受到新老用户及业内人士的肯定和信任。我们公司是商盟认证会员，点击页面的商盟客服图标，可以直接与我们客服人员对话，愿我们今后的合作愉快！同时本公司(www.bhzgd.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。