

烟台对焊弯管 大口径对焊弯管 宾宏重工厂家直销

产品名称	烟台对焊弯管 大口径对焊弯管 宾宏重工厂家直销
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

如何解决对焊弯管表面损伤以及弯管被压扁之后的处理方法2

如何解决对焊弯管表面损伤以及弯管被压扁之后的处理方法

当对焊弯管表面发生损伤时，45°对焊弯管，用以上述方式弥补，使管道表面恢复到新的状态。只有时刻保持管道表面，才能使管道表面与新管道一样光滑。有效地保护管道。

在对焊弯管施工过程中，剩余的管子总是堆放在一起，但在这个过程中，要避免管子被其他重物压扁，对焊弯管质量再好都要加以保护。万一弯管压扁了，我们该怎么办呢？

我们下次继续讲解。敬请期待关于对焊弯管知识。

企业视频展播，请点击播放

视频作者：宾宏重工有限公司

对焊弯管的焊接注意事项你知道吗

对焊弯管的焊接注意事项你知道吗

我们都知道对焊弯管在使用的时候需要焊接，而且对焊弯管的焊接是一个很有技术的操作，焊接原理是利用加热的烙铁直接对固态的焊锡丝进行加热并融化，螺纹对焊弯管，听起来简单，但是在实际操作中为了保证焊接的正常进行，有很多的注意事项。

焊接对焊弯管时保证对其进行湿润

对焊弯管的湿润其实就是将熔化的焊料，利用毛细管的力沿着金属的母料对四周进行漫流，然后形成微小凹凸的结晶，然后再附着于被焊的母材表面上，保证焊料和金属的母材之间可以充分的接触，起到原子的引力作用。

2.对焊弯管机械抛光

对焊弯管机械抛光分为粗抛光和精抛光。在转速为200~300 rpm的电动抛光盘上，用粗呢绒进行粗抛光。

在粗抛光过程中，要适当喷洒较厚的氧化铬、氧化铝或氧化镁抛光液，并保持抛光盘上呢绒的湿润。在粗抛光过程中，要紧紧抓住试样，沿圆盘的径向来回移动，均匀调整压力，烟台对焊弯管，注意压力不宜过大。

对焊弯管在抛光开始时，大口径对焊弯管，不时地洒上一些抛光液。以后慢慢减轻压力，抛光液的浓度会降低，直到细小的磨损痕迹消失，光滑明亮，没有黑点。

对焊弯管粗抛光试样先用水清洗，然后仔细抛光。通过精细抛光去除粗糙抛光留下的磨损痕迹，磨削表面光亮光滑。用于精细抛光的抛光机与粗抛光设备基本相同，转速为150~200转/分。

烟台对焊弯管-大口径对焊弯管-宾宏重工厂家直销(诚信商家)由宾宏重工有限公司提供。宾宏重工有限公司(www.bhzggd.com)是从事“高中低压管件,法兰,管道配件,管材,弯头,三通,法兰,异径管”的企业,公司秉承“诚信经营,用心服务”的理念,为您提供高质量的产品和服务。欢迎来电咨询!联系人:小程。同时本公司(www.bhzggj.com)还是从事碳钢人孔法兰,碳钢人孔手孔,高压碳钢人孔的厂家,欢迎来电咨询。