

冲压不锈钢弯头 冲压弯头 君道管道无缝冲压弯头厂家

产品名称	冲压不锈钢弯头 冲压弯头 君道管道无缝冲压弯头厂家
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

冲压弯头维修要求

{

一。对长期存放的冲压弯头应按期进行检验。外露加工表面应保持清洁，并清除污垢。应存放在室内清洁干燥的地方。严禁露天堆放或存放。对焊弯头应始终保持干燥、通风，冲压不锈钢弯头，保持设备清洁、整齐，并按准确的存放方法存放。

2。安装时，冲压弯头可根据连接方式直接安装在管道上，并根据使用位置进行安装。一般情况下，90度冲压弯头，它可以安装在管道的任何位置，但必须便于检查操作。注意切断对焊弯头的介质流向应从纵向阀瓣底部向上，冲压弯头只能水平安装。冲压弯头安装时，注意密封，防止泄漏，影响管道正常运行。

三。弯头厂家采用球阀、截止阀、闸阀时，只用于全开或全关，不允许调节流量，以免腐蚀密封面，加速磨损。闸阀和上螺纹截止阀设有后密封装置，手轮拧到上部，防止介质从填料中泄漏。

四。弯头制造商应使用手轮。不要使用杠杆或其他工具，以免损坏阀门零件。顺时针转动手轮关闭，否则打开。应公平合理地使用并保证准确的使用方法和手段。

长半径冲压弯头倍数

冲压弯头是指弯头的曲率半径为管子直径的1.5倍；如果大于1.5倍了，就是弯管的范畴了。短半径冲压弯头是指弯头的曲率半径等于管子的直径，也就是常说的1倍的。“倍”也被写做英文字母D。是一个意思的。长半径的是的，一般默认也是长半径的，压力高或者流速高的地方会采用长半径的，如果是固体输送管道阻力要求严格的时候要用更大的半径的弯头。短半径的一般是在低压流体中用或者弯头在安装时有限制的地方用。如果没有条件限制或在合同中没有注明的优先选用长半径弯头。包装使用木箱、木托等。长半径弯头的材质有不锈钢、碳钢、合金钢等。

冲压弯头是在弯头的表面镀一层锌以起美观、防锈等作用。现在主要采用的方法是热镀锌。

冲压弯头与热镀锌弯头

热镀锌弯头是锌在液态下，分三个步骤形成的，弯头表面被锌液溶解形成锌、铁合金相层；合金层中的锌离子进一步向弯头基体扩散形成锌、铁互溶层；合金层表面包裹着锌层。

热镀锌弯头具有较厚致密的纯锌层覆盖在弯头表面上，冲压弯头，镀锌弯头可以避免弯头与任何腐蚀溶液的接触，保护弯头基体免受腐蚀。在一般大气中，锌层表面形成一层很薄而密实的氧化锌层表面。它很难溶于水，故对弯头起着一定保护作用。如果氧化锌与大气中其它成分生成不溶性锌盐后，则防腐蚀作用更理想。

冷镀锌也叫电镀锌，是利用电解设备将管件经过除油、酸洗、后放入成分为锌盐的溶液中，并连接电解设备的负极，在管件的对面放置锌版，连接在电解设备的正极接通电源，利用电流从正极向负极的定向移动就会在管件上沉积一层锌，冷镀锌弯头是先加工后镀锌。

锌镀层较厚，结晶细致、均匀且无孔隙，抗腐蚀性良好；电镀所得锌层较纯，在酸、碱等雾气中腐蚀较慢，有效保护弯头基体，镀锌弯头经铬酸钝化后形成白色、彩色、军绿色等，45度冲压弯头，美观大方，具有一定的装饰性，由于镀锌弯头具有良好的延展性，因此可进行冷冲、轧制、折弯等各种成型而不损坏镀层

冲压不锈钢弯头-冲压弯头-君道管道无缝冲压弯头厂家由河北君道管道设备制造有限公司提供。“合金钢,不锈钢,碳钢管件”就选河北君道管道设备制造有限公司(jdgdgs.tz1288.com)，公司位于：盐山县蒲洼城开发区，多年来，君道管道坚持为客户提供好的服务，联系人：张经理。欢迎广大新老客户来电，来函，亲临指导，洽谈业务。君道管道期待成为您的长期合作伙伴！