

# 耐磨双金属复合管 江苏众信管业 盐城双金属复合管

产品名称	耐磨双金属复合管 江苏众信管业 盐城双金属复合管
公司名称	江苏众信绿色管业科技有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	江苏省南京市江宁区湖熟街道金迎路6号4幢
联系电话	15850792072 15850792072

## 产品详情

### 双金属复合管的优势

双金属复合管是近年来开发的一种新材料，它的内层是不锈钢管，耐磨双金属复合管，外层嵌套碳钢管或低合金钢管，采用旋压复合工艺使两者紧密贴合，使其既拥有不锈钢优良的耐腐蚀性，双金属复合管规格，又保证管道能够承受较高的工作温度和工作压力，还能有效地节约建造成本。双金属复合管特别适合对输送管道有较高要求的介质，如凝析油本身含有大量腐蚀介质，

### 热成型法

热成型制造工艺包括热轧和热挤压两种方法，前者主要适用于有缝复合管的生产，后者适用于无缝复合管的生产。

轧制是一种传统的制备复合金属的方法。热轧复合实质上属于压力焊，如果变形量足够大，轧辊施加的压力就会破坏金属表面的氧化膜，使表面达到原子接触，从而使两表面焊在一起。轧制的优缺点分别为：

优点：生产率高、质量好、成本低，并可大量节省金属材料的损耗，因此是目前应用极为广泛的复合材料生产技术。轧制结合的复合板占复合板总产量的90%，而且经常应用于壁厚小于32mm的管材的加工。

缺点：一次性投资大，而且很多材料组合不能通过轧制复合实现。目前应用广泛的还是利用轧制工艺进行碳钢、不锈钢有缝复合管的制造。

热挤压一般是针对双金属管坯进行的，称为复合挤压（coextrude）。复合挤压目前是生产不锈钢和高镍合金无缝复合管的方法，日本制钢所利用这种方法生产8in（203.2mm）以下的双金属复合管。它是将两种以上的金属组成的一大直径复合坯料加热到1200 左右，然后挤过由模具和芯轴形成的环状空间。

当挤压坯料截面缩减到10：1时，高的挤压压力和温度会在界面处产生“压力焊”的焊接效应，促进界面间的快速扩散和广泛结合，实现界面的冶金结合。挤压前的复合管坯制造方法有三种：由锻造坯料通过热穿孔和放大挤压获得；直接离心旋铸；用耐蚀粉末颗粒。也有内外两种金属原材料均采用粉末的，称为“nuval”工艺，可以开发新型合金，但粉末制备成本太高。

## 双金属复合管的使用材料选择

双金属复合管结构是以耐腐蚀合金管（不锈钢或耐蚀合金）作为内衬层（壁厚0.5-3mm）与腐蚀介质接触，以碳钢或低合金钢作为外面基管承受压力，成本低。一般双金属复合管在含有CO<sub>2</sub>介质情况下一般以316L奥氏体不锈钢为内衬层，在含有CO<sub>2</sub>+少量Cl<sup>-</sup>介质下可选用2205和2505等双相不锈钢，当含有H<sub>2</sub>S+CO<sub>2</sub>+Cl<sup>-</sup>时，内衬层应选用028，G3，Inconel625和Inconel825等镍基或铁镍基合金，以保证该管道的耐腐蚀性能，也可选择钛合金等具有优异耐腐蚀性能的材料作为内衬层。外层材料通常为API 5L X42，盐城双金属复合管，X50，X60，X70，ASTM-A106GB和A335-P22等材料，从而来保证管道的强度。

耐磨双金属复合管-江苏众信管业-盐城双金属复合管由江苏众信绿色管业科技有限公司提供。耐磨双金属复合管-江苏众信管业-盐城双金属复合管是江苏众信绿色管业科技有限公司今年新升级推出的，以上图片仅供参考，请您拨打本页面或图片上的联系电话，索取联系人：潘进。