

茂名石英砂常年供应

产品名称	茂名石英砂常年供应
公司名称	创圆工业技术（广州）有限公司
价格	.00/个
规格参数	
公司地址	广州市天河区岑村红花岗下街31号101铺（注册地址）
联系电话	13826175440

产品详情

茂名石英砂常年供应

防腐保温工程原料石英砂生产过程控制流程有哪些？

1、进管

钢管吊入进管台架，有进管检验岗位检验员对钢管表面的可见缺陷进行检查，如油污、摔坑、坡口损伤、管端椭圆度等，对管号、长度、炉批号等钢管信息进行记录并核对，不符合涂敷

要求的钢管将退出生产线。钢管的材料、尺寸公差及性能应符合

CJ/T3022 GB/T9711.1 GB/T8163标准的规定。

2、预热

钢管在抛丸除锈前，

首先经过中频预热到40 至60 ，在此温度下的钢管更易于去除表面锈蚀。

1、抛丸除锈

预热后的钢管进入抛丸除锈机，两台大功率电机带动抛丸器将钢砂、钢丸抛出击打在钢管表面并除去钢管表面锈蚀，钢管表面的锚纹深度控制在40-100 μ m。钢管抛丸符合

GB/T8923中的A/B/C要求,达到Sa2

1/2等级。钢管保温前，外表面不能有坑。铁锈、油脂、漆、水等其他污染物。

4、除锈检验

除锈检验岗位检验员检查除锈钢管表面质量，除锈等级达不到标准要求的钢管将通过返回辊道重新抛丸除锈。如摔坑、腐蚀坑、分层等表面缺陷钢管则退出生产线，检验合格的钢管则被送入涂敷传动线。

5、中频感应加热

钢管旋转通过中频加热线圈时，中频系统通过电磁感应加热钢管。红外线测温仪将检测钢管

表面温度并将其反馈到中频控制系统，经闭环控制使钢管表面达到稳定的涂敷温度，一般为190 左右。