

山东Q235焊管现货供应

产品名称	山东Q235焊管现货供应
公司名称	山东轩通钢材有限公司
价格	5830.00/吨
规格参数	
公司地址	山东省聊城市高新区许营乡尹堂村52号
联系电话	15315721192

产品详情

20世纪30年代以来，随着优质带钢连轧生产的迅速发展以及焊接和检验技术的进步，焊缝质量不断提升，焊接钢管的品种规格日益增多，并在越来越多的领域代替了无缝钢管。焊接钢管按焊缝的形式分为直缝焊管和螺旋焊管。按生产方法分类：工艺分类-电弧焊管，电阻焊管，（高频，低频）气焊管，炉焊管。较小口径的焊管采用直缝焊，大口径焊管则多采用螺旋焊；按钢管端部形状分为圆形焊管和异型（方、矩型等）焊管；按材质和用途不同分为矿用流体输送焊接钢管、低压流体输送用镀锌焊接钢管、带式输送机托辊电焊钢管等。根据现行国标中的规格尺寸表，按外径*壁厚由小到大排序。产品标准 焊管常用材质为：Q235B，Q235C、Q235B、16Mn、20#、Q345、L245、L290、X42、X46、X60、X80、0Cr13、1Cr17、00Cr19Ni11、1Cr18Ni9、0Cr18Ni11Nb等。焊接钢管采用的坯料是钢板或带钢，因其焊接工艺不同而分为炉焊管、电焊（电阻焊）管和自动电弧焊管。因其焊接形式的不同分为直缝焊管和螺旋焊管两种。因其端部形状又分为圆形焊管和异型（方、扁等）焊管。焊管因其材质和用途不同而分为如下若干品种：GB/T3091-2008（低压流体输送用焊接钢管）：主要用于输送水、煤气、空气、油和取暖热水或蒸汽等一般较低压力流体和其它用途管。其代表材质为：Q235A级钢。GB/T14291-2006（矿用流体输送焊接钢管）：主要用于矿山压风、排水、轴放瓦斯用直缝焊接钢管。其代表材质Q235A、B级钢。GB/T12770-2002（机械结构用不锈钢焊接钢管）：主要用于机械、汽车、自行车、家具、宾馆和饭店装饰及其他机械部件与结构件。其代表材质0Cr13、1Cr17、00Cr19Ni11、1Cr18Ni9、0Cr18Ni11Nb等。GB/T12771-1991（流体输送用不锈钢焊接钢管）：主要用于输送低压腐蚀性介质。代表材质为0Cr13、0Cr19Ni9、00Cr19Ni11、00Cr17、0Cr18Ni11Nb、0017Cr17Ni14Mo2等。另有，装饰用焊接不锈钢管（GB/T 18705-2002），建筑装饰用不锈钢焊接管材（JG/T 3030-1995），以及换热器用焊接钢管（YB4103-2000）。生产流程 直缝焊管生产工艺简单，生产效率高，成本低，发展较快。螺旋焊管的强度一般比直缝焊管高，能用较窄的坯料生产管径较大的焊管，还可以用同样宽度的坯料生产管径不同的焊管。但是与相同长度的直缝管相比，而且生产速度较低。直径大或较厚的焊管，一般用钢坯料直接做成，而小焊管薄壁焊管只需要通过钢带直接焊接就可以了。然后经过简单抛光，拉丝就可以了。补充：焊管是用带钢焊接的，所以在原来它的地位没无缝管高。

焊管工艺流程 原材料开卷—平整—端部剪切及焊接—活套—成形—焊接—内外焊珠去除—预校正—感应热处理—一定径及校直—涡流检测—切断—水压检查—酸洗—终检查（严格把关）—包装—出货。特点 直缝焊管生产工艺简单，生产效率高，成本低，发展较快。螺旋焊管的强度一般比直缝焊管高，能用较窄的坯料生产管径较大的焊管，还可以用同样宽度的坯料生产管径不同的焊管。但是与相同长度的直缝管相比，焊缝长度增加,而且生产速度较低。