

高压Q345B无缝钢管

产品名称	高压Q345B无缝钢管
公司名称	沧州纵合钢结构工程有限公司
价格	8788.00/吨
规格参数	
公司地址	河北省沧州市孟村回族自治县希望新区李吉线与纬一路路口北300米
联系电话	0317-6886052 13102700800

产品详情

无缝钢管、大口径无缝钢管、厚壁钢管

沿其横截面的周边上无接缝的钢管。根据生产方法不同分为热轧管、冷轧管、冷拔管、挤压管、顶管等，均有各自工艺规定。

材质有普通和优质碳素结构钢（Q215-A ~ Q275-A和10 ~ 50号钢）、低合金钢（09MnV、16Mn等）、合金钢、不锈钢耐酸钢等。

按用途分为一般用途的（用于输水、气管道和结构件、机械零件）和专用的（用于锅炉、地质勘探、轴承、耐酸等）两类。

无缝钢管用途很广泛。

1、一般用途的无缝钢管由普通的碳素结构钢、低合金结构钢或合金结构钢轧制，产量多，主要用作输送流体的管道或结构零件。

2、根据用途不同分三类供应：

a、按化学成分和机械性能供应；

b、按机械性能供应；

c、按水压试验供应。按a、b类供应的钢管，如用于承受液体压力，也要进行水压试验。

3、专门用途的无缝管有锅炉用无缝管、化工电力用，地质用无缝钢管及石油用无缝管等多种。

无缝钢管具有中空截面，大量用作输送流体的管道，如输送石油、天然气、煤气、水及某些固体物料的管道等。钢管与圆钢等实心钢材相比，在抗弯抗扭强度相同时，重量较轻，是一种经济截面钢材。

广泛用于制造结构件和机械零件，如石油钻杆、汽车传动轴、自行车架以及建筑施工中用的钢脚手架等用钢管制造环形零件，可提高材料利用率，简化制造工序，节约材料和加工工时，已广泛用钢管来制造。

生产工艺编辑 语音

热轧无缝管主要生产工序（主要检验工序）：

管坯准备及检查 管坯加热 穿孔 轧管 钢管再加热 定（减）径 热处理 成品管矫直 精整
检验（无损、理化、台检） 入库

冷轧（拔）无缝管主要生产工序：

坯料准备 酸洗润滑 冷轧（拔） 热处理 矫直 精整 检验

一般的无缝管的生产工艺可以分为冷拔与热轧两种，冷轧无缝管的生产流程一般要比热轧要复杂，管坯首先要进行三辊连轧，挤压后要进行定径测试，如果表面没有响应裂纹后圆管要经过切割机进行切割，切割成长度约一米的坯料。然后进入退火流程，退火要用酸性液体进行酸洗，酸洗时要注意表面是否有大量的起泡产生，如果有大量的起泡产生说明钢管的质量达不到相应的标准。外观上冷轧无缝管要短于热轧无缝管，冷轧无缝管的壁厚一般比热轧无缝管要小，但是表面看起来比厚壁无缝管更加明亮，表面没有太多的粗糙，口径也没有太多的毛刺。

热轧无缝管的交货状态一般是热轧状态经过热处理后进行交货。热轧无缝管在经过质检后要经过工作人员的严格的手工挑选，在质检后要进行表面涂油，然后紧接着是多次的冷拔实验，热轧处理要进行穿孔的实验，如果穿孔扩径过大就要进行矫直矫正。在矫直后再由传送装置传送到探伤机进行探伤实验，后贴上标签、进行规格编排后放置到到仓库当中。

圆管坯 加热 穿孔 三辊斜轧、连轧或挤压 脱管 定径（或减径） 冷却 矫直 水压试验（或探伤） 标记 入库 无缝管是用钢锭或实心管坯经穿孔制成毛管，然后经热轧、冷轧或冷拔制成。无缝管的规格用外径*壁厚毫米数表示。

热轧无缝管外径一般大于32mm，壁厚2.5-200mm，冷轧无缝管外径可以到6mm，壁厚可到0.25mm，薄壁管外径可到5mm壁厚小于0.25mm，冷轧比热轧尺寸精度高。

一般用无缝管是用10、20、30、35、45等优质碳结钢16Mn、5MnV等低合金结构钢或40Cr、30CrMnSi、45Mn2、40MnB等合结钢热轧或冷轧制成的。10、20等低碳钢制造的无缝管主要用于流体输送管道。45、40Cr等中碳钢制成的无缝管用来制造机械零件，如汽车、拖拉机的受力零件。一般用无缝管要保证强度和压扁试验。热轧钢管以热轧状态或热处理状态交货；冷轧以热处理状态交货。

热轧，顾名思义，轧件的温度高，因此变形抗力小，可以实现大的变形量。以钢板的轧制为例，一般连铸坯厚度在230mm左右，而经过粗轧和精轧，终厚度为1~20mm。同时，由于钢板的宽厚比小，尺寸精度要求相对低，不容易出现板形问题，以控制凸度为主。对于组织有要求的，一般通过控轧控冷来实现，即控制精轧的开轧温度、终轧温度。圆管坯 加热 穿孔 打头 退火 酸洗 涂油（镀铜） 多道次冷拔（冷轧） 坯管 热处理 矫直 水压试验（探伤） 标记 入库。

力学性能指标编辑 语音

钢材力学性能是保证钢材终使用性能（机械性能）的重要指标，它取决于钢的化学成分和热处理制度。在钢管标准中，根据不同的使用要求，规定了拉伸性能（抗拉强度、屈服强度或屈服点、伸长率）以及硬度、韧性指标，还有用户要求的高、低温性能等。

抗拉强度 (σ_b)

试样在拉伸过程中，在拉断时所承受，除以试样原横截面积 (S_0) 所得的应力 (σ) ，称为抗拉强度 (σ_b) ，单位为 N/mm^2 (MPa)

屈服点 (σ_s)

具有屈服现象的金属材料，试样在拉伸过程中力不增加 (保持恒定) 仍能继续伸长时的应力，称屈服点。若力发生下降时，则应区分上、下屈服点。屈服点的单位为 N/mm^2 (MPa)。

上屈服点 (σ_{su}) ：试样发生屈服而力下降前 下屈服点 (σ_{sl}) ：当不计初始瞬时效

屈服点的计算公式为：

式中： F_s --试样拉伸过程中屈服力 (恒定) ， N (牛顿) S_0 --试样原始横截面积， mm^2 。

断后伸长率 (δ)

在拉伸试验中，试样拉断后其标距所增加的长

式中： L_h --试样拉断后的标距长度， mm； L_0 --试样原始标距长度， mm。

硬度指标

金属材料抵抗硬的物体压陷表面的能力，称为硬度。根据试验方法和适用范围不同，硬度又可分为布氏硬度、洛氏硬度、维氏硬度、肖氏硬度、显微硬度和高温硬度等。对于管材一般常用的有布氏、洛氏、维氏硬度三种。