

c4钢泵 安徽c4钢 威尔夫机械按时交货

产品名称	c4钢泵 安徽c4钢 威尔夫机械按时交货
公司名称	湖北威尔夫机械有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	襄阳市高新区深圳工业园深圳大道恒宝科创园24号楼
联系电话	13972234946 13972234946

产品详情

钢管的有哪些？

钢管执行标准：

- 1、结构用无缝钢管:GB8162-2008
- 2、输送流体用地缝钢管:GB8163-2008
- 3、锅炉用无缝钢管:GB3087-2008
- 4、锅炉用高压无缝管:GB5310-2008(ST45.8- 型)
- 5、化肥设备用高压无缝钢管:GB6479-1999
- 6、地质钻探用无缝钢管:YB235-70
- 7、石油钻探用无缝钢管:YB528-65
- 8、石油裂化用无缝钢管:GB9948-88
- 9、石油钻铤无缝管:YB691-70
- 10、汽车半轴用无缝钢管:GB3088-1999
- 11、船舶用无缝钢管:GB5312-1999

12、冷拔冷轧精密无缝钢管:GB3639-1999

13、各种合金管16Mn、27SiMn、15CrMo、35CrMo、12CrMov、20G、40Cr,12Cr1MoV,c4钢弯头,15CrMo

避免钢管3PE防腐层管端出现翘边

三层结构的聚乙烯(3PE)防腐涂层以其良好的抗腐蚀性、抗水气渗透性以及力学性能等,在石油管道行业得到了广泛应用。这种防腐层钢管管端容易由于腐蚀而出现的翘边问题。

分析认为:3PE防腐层钢管在打磨预留段聚乙烯层坡口时,管端焊缝余高未修磨或修磨不平整,会导致焊缝突出部分聚乙烯底部的环氧粉末被磨掉,在防腐管露天堆放时间较长的情况下,焊缝表面金属就会先被腐蚀,从而导致3PE防腐层出现翘边的现象。

避免3PE防腐层管端出现翘边的措施是:

- 1、在不影响管口焊接的情况下,应适当增加聚乙烯层端部环氧粉末的预留长度,可预防因钢管堆放时间较长,管端金属腐蚀严重引起的3PE防腐翘边。
- 2、防腐管露天堆放时间较长时,应在管端进行遮盖,防止雨水侵蚀,造成管端严重腐蚀。
- 3、若管道现场施工周期较长,可以在管端金属涂刷可焊防锈漆,以防止防腐管在储存期间因腐蚀引起3PE防腐层翘边。
- 4、严格控制管端预留处焊缝余高的修磨质量。在焊缝处聚乙烯坡口外与管体其他部位一样,使环氧粉末保留长度>20mm,以防止焊缝处环氧粉末底部先被腐蚀而引起3PE防腐层翘边。管端焊缝修磨应注意:
 - 1)从焊缝修磨开始处到聚乙烯倒角处应有10-20mm没有焊缝余高的与管体一样的聚乙烯层平整段,以保证管端聚乙烯坡口处挤压粘结质量。
 - 2)焊缝修磨后的余高应尽量做到与管体平齐,不要有明显的余高,以防止在打磨聚乙烯层倒角时,c4钢无缝钢管,将环氧粉末一同打磨掉。
 - 3)焊缝未修磨的顶端与修磨处的过渡段倒角,也应与聚乙烯层倒角一样(30°),以便挤压辊的挤压力均匀地施压在聚乙烯层上,防止因坡口处防腐层粘结不好出现聚乙烯层翘边。
- 5、预留段环氧粉末涂层只有保护完整,安徽c4钢,才能起到延缓管端因腐蚀引起的翘边。国内管端聚乙烯坡口加工都用钢丝轮打磨方式,会损坏环氧粉末涂层。应改用机械加工坡口,刀口底层要有限位装置来控制刀具的进刀深度,以免伤及环氧粉末涂层。

C4钢厂家对调节阀材料的选择:

(1)阀体耐压等级、使用温度和耐腐蚀性能等方面应不低于工艺连接管道的要求,并应优先选用制造厂定型产品。

(2)水蒸汽或含水较多的湿气体和介质,不宜选用铸铁阀。

(3)环境温度低于 - 20 时(尤其是北方), 不宜选用铸铁阀。

(4)对汽蚀、冲蚀较为严重的介质温度与压差构成的直角坐标中, c4钢泵, 其温度为300 , 压差为1 . 5M Pa两点连线以外的区域时, 对节流密封面应选用耐磨材料, 如钴基合金或表面堆焊司特莱合金等。

(5)对强腐蚀性介质, 选用耐蚀合金必须根据介质的种类、浓度、温度、压力的不同, 选择合适的耐腐蚀材料。

(6)阀体与节流件分别对待, 阀体内壁节流速度小并允许有一定的腐蚀, 其腐蚀率可以在1mm / 年左右; 节流件受到高速冲刷、腐蚀会弓[起泄漏增大, 其腐蚀率应小于0.1mm / 年。

(7)对衬里材料(橡胶、塑料)的选择时该工作介质的温度、压力、浓度都必须满足该材料的使用范围, 并考虑阀动作时对它物理、机械的破坏(如剪切破坏)。

(8)真空阀不宜选用阀体内衬橡胶、塑料结构。

(9)水处理系统的两位切断阀不宜选用衬橡胶材料。

c4钢泵-安徽c4钢-威尔夫机械按时交货(查看)由湖北威尔夫机械有限公司提供。行路致远, 砥砺前行。湖北威尔夫机械有限公司致力成为与您共赢、共生、共同前行的战略伙伴, 更矢志成为化工管道及配件具有竞争力的企业, 与您一起飞跃, 共同成功!