

东莞南粤钢管，东莞镀锌钢管，汕头镀锌钢管，揭阳镀锌钢管

产品名称	东莞南粤钢管，东莞镀锌钢管，汕头镀锌钢管，揭阳镀锌钢管
公司名称	东莞市四美建材有限公司
价格	.00/个
规格参数	
公司地址	广东省东莞市常平镇东征路213号101室
联系电话	0769-83904708 18319441083

产品详情

产品应用

[热镀锌](#)

钢管广泛应用于建筑、机械、煤矿、化工、电力、铁道车辆、汽车工业、公路、桥梁、集装箱、体育设施、农业机械、石油机械、探矿机械、大棚建设等制造业。

镀锌钢管表面有热浸镀或电镀锌层的[焊接钢管](#)

。镀锌可增加钢管的抗腐蚀能力，延长使用寿命。[镀锌管](#)

的用途很广，除作输水、煤气、油等一般低压力流体的管线管外，还用作石油工业特别是海洋油田的油井管、输油管，化工焦化设备的油加热器、冷凝冷却器、煤馏洗油交换器用管，以及栈桥管桩、矿山坑道的支撑架用管等。

[编辑本段](#)详细介绍热镀锌管

[热镀锌管](#)

是使熔融金属与铁基体反应而产生合金层，从而使基体和镀层二者相结合。热镀锌是先将钢管进行酸洗，为了去除钢管表面的氧化铁，酸洗后，通过氯化铵或氯化锌水溶液或氯化铵和氯化锌混合水溶液槽中进行清洗，然后送入热浸镀槽中。热镀锌具有镀层均匀，附着力强，使用寿命长等优点。热镀锌钢管基

体与熔融的镀液发生复杂的物理、化学反应，形成耐腐蚀的结构紧密的锌—铁合金层。合金层与纯锌层、钢管基体融为一体，故其耐腐蚀能力强。

冷镀锌管

冷镀锌管就是[电镀锌](#)

，镀锌量很少，只有10-50g/m²，其本身的耐腐蚀性

比[热镀锌管](#)

相差很多。正规的镀锌管生产厂家，为了保证质量，大多不采用电镀锌(冷镀)。只有那些规模小、设备陈旧

的小企业

采用电镀锌，当然

他们的价格也相对便宜一些。建设部

已正式下文，淘汰技术落后的[冷镀锌管](#)，不准用冷镀锌管作水、煤气管。冷镀锌钢管镀锌层是电镀层，锌层与钢管基体独立分层。锌层较薄，锌层简单附着在钢管基体上，容易脱落。故其耐腐蚀性能差。在新建住宅中，禁止使用冷镀锌钢管作为给水管。

重量系数

公称壁厚(mm):2.0、2.5、2.8、3.2、3.5、3.8、4.0、4.5。

系数参数(c):1.064、1.051、1.045、1.040、1.036、1.034、1.032、1.028。

注: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。

钢的牌号:Q215A;Q215B;Q235A;Q235B。

试验压力值/Mpa:D10.2-168.3mm为3Mpa;D177.8-323.9mm为5Mpa

现行国标

镀锌管国家标准及尺寸标准

GB/T3091-2015 [低压流体输送用焊接钢管](#)

GB/T13793-2016 [直缝电焊钢管](#)

GB/T21835-2008 焊接钢管尺寸及单位长度重量

[编辑本段](#)用途使用说明

常说的镀锌管，镀锌管的用途煤气、暖气用的那种铁管也是镀锌管，镀锌管作为水管，使用几年后，管内产生大量锈垢，流出的黄水不仅污染洁具，而且夹杂着不光滑内壁滋生的细菌，锈蚀造成水中重金属含量过高，严重危害人体的健康。

生产步骤

工艺流程为:黑管--碱洗--水洗--酸洗--清水漂洗--浸助剂--烘干--热浸镀锌--外吹--内吹--空冷--水冷--钝化--水漂洗--检验--称重--入库。

技术要求

1、牌号和化学成分

镀锌钢管用钢的牌号和化学成分应符合GB/T3091所规定的黑管用钢的牌号和化学成分。

2、制造方法

黑管的制造方法(炉焊或电焊)由制造厂选择。镀锌采用热浸镀锌法。

3、螺纹及管接头

(a) 带螺纹交货的镀锌钢管，螺纹应在镀锌后车制。螺纹应符合YB 822的规定。

(b) 钢制管接头应符合YB 238的规定;可锻铸铁管接头应符合YB 230的规定。

4、力学性能 钢管镀锌前的力学性能应符合GB 3091的规定。

5、镀锌层的均匀性镀锌钢管应作镀

锌层均匀性的试验。钢管试样在[硫酸铜溶液](#)中连续浸渍5次不得变红(镀铜色)。

6、冷弯曲试验公称口径

不大于50mm的镀锌钢管应作冷弯曲试验。弯曲角度为90°，弯曲半径为外径的8倍。试验时不带填充物，试样焊缝处应置于弯曲方向的外侧或上部。试验后，试样上不应有裂缝及锌层剥落同象。

7、水压试验水压试验应在黑管进行，也可用涡流探伤代替水压试验。试验压力或涡流探伤对比试样尺寸应符合GB 3092的规定。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，

力学性能

抗拉强度(σ_b):试样在

拉伸过程中，在拉断时所承受的大力(F_b)，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/mm²(MPa)。它表示金属材料在拉力作用下抵抗破坏的大能力。式中: F_b --试样拉断时所承受的大力，N(牛顿); S_0 --试样原始横截面积，mm²。

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/mm²(MPa)。

上屈服点(σ_{su}):试样发生屈服而力下降前的大应力;

下屈服点(σ_{sl}):当不计初始瞬时效应时，屈服阶段中的小应力。

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

:()在拉伸试验中, 试样拉断后其标距所增加的长度与原标距长度的百分比, 称为伸长率。以 δ 表示, 单位为%。式中: L_1 --试样拉断后的标距长度, mm; L_0 --试样原始标距长度, mm。

断面收缩率

:()在拉伸试验中, 试样拉断后其缩径处横截面积的大缩减量与原始横截面积的百分比, 称为断面收缩率。以 ψ 表示, 单位为%。式中: S_0 --试样原始横截面积, mm^2 ;
 S_1 --试样拉断后缩径处的少横截面积, mm^2 。

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。

布氏硬度(HB):用一定直径的钢球或[硬质合金球](#), 以规定的试验力(F)压入试样表面, 经规定保持时间后卸除试验力, 测量试样表面的压痕直径(L)。布氏硬度值是以试验力除以压痕球形表面积所得的商。以HBS(钢球)表示, 单位为 N/mm^2 (MPa)。

性能影响

(1)碳:含碳量越高, 钢的硬度就越高, 但是它的可塑性和韧性就越差。

(2)硫:是钢中的有害杂物, 含硫较高的钢在高温进行压力加工时, 容易脆裂, 通常叫作热脆性。

(3)磷:能使钢的可塑性及韧性明显下降, 特别的在低温下更为严重, 这种现象叫作冷脆性.在优质钢中, 硫和磷要严格控制.但从另方面看, 在低碳钢中含有较高的硫和磷, 能使其切削易断, 对改善钢的可切削性是有利的。

(4)锰:能提高钢的强度, 能削弱和消除硫的不良影响, 并能提高钢的淬透性, 含锰量很高的高合金钢(高锰钢)具有良好的耐磨性和其它的物理性能。

(5)硅;它可以提高钢的硬度，但是可塑性和韧性下降，电工用的钢中含有一定量的硅，能改善软磁性能.

(6)钨;能提高钢的红硬性和热强性，并能提高钢的耐磨性.

(7)铬;能提高钢的淬透性和耐磨性，能改善钢的抗腐蚀能力和抗氧化作用.

(8)锌;为提高了耐腐蚀性能，对一般钢管(黑管)进行镀锌。镀锌钢管分热镀锌和电镀锌两种，热镀锌镀锌层厚，[电镀锌](#)成本低，所以有了镀锌钢管。

[编辑本段](#)除锈方法

- 1、首先利用溶剂清洗钢材表面，把表面的有机物去除，
- 2、然后使用工具除锈(钢丝刷),去除松动或倾斜的规模，铁锈，焊渣等,
- 3、使用酸洗的方式。

镀锌分为热镀和冷镀，热镀不易生锈，冷镀较易生锈。

[编辑本段](#)连接方式

镀锌钢管连接方式:螺纹，焊接。

滚槽方式连接

(一)滚槽焊缝开裂

- 1、将管口压槽部分的内壁焊筋磨平，减少滚槽阻力。
- 2、调整钢管与滚槽设备的轴心，并要求钢管与滚槽设备水平。
- 3、调整压槽速度，压槽成型时长不能超过规定，均匀、缓慢施力。

(二)滚槽钢管断裂

- 1、将钢管管口压槽部分内壁焊筋磨平，减少滚槽阻力。
- 2、调整钢管与滚槽设备的轴心，要求钢管与滚槽设备水平。
- 3、调整压槽速度，压槽速度不能超过规定，均匀、缓慢施力。
- 4、检查滚槽设备的支撑辊与压力辊的宽度和型号，是否存在两辊尺寸不相匹配而造成咬合现象。
- 5、用游标卡尺检查钢管的沟槽是否规定。

(三)滚槽机滚压成型的沟槽应符合下列要求

- 1、管端至沟槽段的表面应平整无凹凸、无滚痕。
- 2、沟槽圆心应与管壁同心，沟槽宽度、深度应符合要求，并检查卡箍件型号是否正确。
- 3、在橡胶密封圈上涂抹润滑剂并检查橡胶密封圈是否有损伤，润滑剂不得采用油润滑剂。

焊接式连接

- 1、镀锌钢管管口对接后不在一条直线和钢管存在斜口的问题，建议将钢管管头截掉一小段儿后再进行加工。
- 2、镀锌钢管管口对接后出现两支管口对接不严现象，导致焊口薄厚不均匀;以及钢管由于本身原因或运输磕碰，造成管口椭圆，建议将钢管管头截掉一小段儿后再进行加工。
- 3、镀锌钢管管口对接后，管口部位出现砂眼:

4、焊接时由于技术原因造成。

5、管口存在锌瘤，造成焊接困难和砂眼问题，对锌瘤过大、过多管进行简单的锌瘤去除处理。

车丝式连接

1、丝扣乱扣:管箍与丝扣不能完全接触、松动，截掉乱扣部分，重新车丝安装。

2、钢管丝扣与管箍丝扣不吻合，不能连接，应更换管箍或调整设备重新车丝。

3、钢管车丝后漏印:测量钢管的壁厚是否能够达到车丝管标准厚度要求