

保温管道施工 冷热水保温钢管焊接 承揽热力管网保温管道施工

产品名称	保温管道施工 冷热水保温钢管焊接 承揽热力管网保温管道施工
公司名称	盐山旭东管道有限公司
价格	66.00/米
规格参数	
公司地址	盐山县南环路金三角小区4栋501室（注册地址）
联系电话	15131725301

产品详情

保温管道施工安装施工方案

管道施工流程如下：

- 1、测量：包括平面测量、高程测量
- 2、开槽：开挖沟槽的宽度、坡度等应按设计图纸要求进行。
- 3、基底处理：排水、找平、设置排水沟。
- 4、垫砂层：下管前沟槽底至少垫砂150mm，管道回填时填砂至管顶以上150mm，管材两侧砂层不地于100mm
- 5、下管

（1）吊带宜采用宽度大于100mm的吊带，避免用钢丝绳。轻起轻放，确保不损坏保温管及防腐层，严禁将管材直接从沟槽顶端滚入沟槽底部。

(2) 下管前应再次检查热水管道聚乙烯外护管和蒸汽管外套管防腐层及保温结构有无损坏，如发现破损，须将破损处修好后，再继续施工。

7、内管焊接：采用氩弧焊打底和电弧焊盖面，焊接工艺应保证焊接处机械性能不低于工作管母材机械性能。

焊接过程中，蒸汽管道两个固定墩之间的管道中心线直度应满足相关标准要求，且坡度符合设计要求。

8、无损探伤：按照要求的探伤标准进行无损检测。

9、水压试验：经探伤合格且满足以下条件可进行水压试验。

(1) 管道及管道附件安装完毕，内外固定墩的混凝土强度达到设计的80%以上。

(2) 对补偿器已采取必要的保护措施，保证水压试验过程中，补偿器不会受到损坏。

(3) 管道上阀门全部打开。

(4) 管道中空气排净，泄水阀门关闭。

(5) 试验压力表至少两块，压力表经过校对，刻度值达到设计压力的1.5倍。

(6) 试压

分段试压要求管道内压力升到1.5倍工作压力，稳压10min内应无渗漏，管道内的压力降至工作压力时，用1Kg小锤沿环焊缝敲打，在30min内无渗漏且压力降不超过0.02Mpa即为合格；

整体试压要求试验压力为设计压力的1.25倍，在1h内压力降不超过0.05Mpa即为合格。

10、蒸汽管道接口防腐保温

(1) 准备工作

已去除管道及管件两端的临时支撑和管件的密封盲板（如果有）。

工作坑满足接口施工要求。

要保证工作坑积水及时排除，防止管道进水。

(2) 接口保温要求

采用与直管相同的保温材料。

接口保温层厚度不应小于直管保温层厚度。

接口保温层结构与直管相同。

保温结构外侧包裹一层1mm厚石棉布，防止外套管焊接时对保温层造成损伤。

(3) 接口外钢套焊接

采用对接焊接形式，焊接不应少于两遍，焊接表面不得有裂纹、焊瘤、未焊满和弧坑等缺陷。

接口焊接过程中，严禁采用氧乙炔切割外钢套，防止损伤保温层。

无损探伤：采用超声波对外钢套焊缝进行探伤，II级合格。

气密试验：外钢套整体焊接完成，应进行气密性试验，一般分段进行，试验压力0.2Mpa，稳压30min，不得泄露。

(4) 接口外钢套防腐

防腐结构、防腐材料宜与直管相同，厚度、耐温及耐击穿电压不应低于直管防腐层。

13、管顶填砂及回填土：采用人工与机械相结合方式分层夯实。

14、恢复路面：完成管道的敷设。

泰和丰管道装备-欢迎访问-1、管道安装、管道连接、支架及补偿器安装、阀门建筑给排水管道安装、供热系统安装、管道试压与清洗、常见工业管道安装、金属管道安装、防腐衬里管道安装、管道安装及管道的保温防腐、小区热力管道焊接安装、供热管网现场施工、聚氨酯保温管施工、钢套钢保温管焊接、给水管道施工、排水管道焊接安装、污水处理管道现场施工、燃气管道、Pe管道热熔等施工工程。

2、热力管道施工、给排水管道焊接工程、工业管道安装工程、排污水处理管道焊接、燃气管道铺设安装、pe管道工程焊接施工。