

# 大口径输水管道内外防腐螺旋焊钢管生产厂家

产品名称	大口径输水管道内外防腐螺旋焊钢管生产厂家
公司名称	河北腾元管道制造有限公司
价格	3400.00/吨
规格参数	防腐管:1220*10 防腐管:1420*10 防腐管:1020*10
公司地址	盐山县蒲洼城工业区莱森公司院内
联系电话	6223999 15226721266

## 产品详情

防腐层的粘结力按本标准附录 F 的方法通过测定剥离强度进行检验。阴极剥离性能及聚乙烯层的拉伸强度和断裂伸长率。其结果应符合本标准表 8 的规定。每班应至少在两个温度不各抽测一次。5.2.1 产品的出厂检验是在生产过程中质量检验的基础上进行的。每批产品出厂前均应进行出厂检验。5.1.6 防腐层的粘结力按本标准附录 F 的方法通过测定剥离强度进行检验。其结果应符合本标准表 8 的规定。厚度每班应至少在两个温度不各抽测一次。5.2.2 产品的出厂检验项目应包括防腐层外观。

5.2.2.1 防腐层的外观按本标准第 5.1.3 条的要求进行检验。5.2.2.2 漏点按本标准第 5.1.4 条的要求进行检验。5.2.2.3 采用磁性测厚仪测量管道圆周方向均匀分布的四点的防腐层厚度，其结果应符合本标准表 1 的规定。按每批 50 根防腐管抽查 1 根，不合格时，应加倍抽查，若仍不合格，则该批产品为不合格品。

则该批防腐管为不合格品。5.2.2.5 每连续生产批生产的防腐管应按本标准附录 A 的文法进行 1 次阴极剥离性能检验，其结果应符合本标准表 8 的规定。如不合格，应加倍检验。加倍检验全部合格时，该批防腐管为合格，否则，该批防腐管为不合格。5.2.2.4 防腐层的粘结力按本标准附录 F 的方法通过测定两个温度下的剥离强度进行检验。其结果应符合本标准表 8 的规定。按每批 50 根防腐管抽查 1 根。若不合格。应加倍抽查。若仍不合格。

5.2.2.6 每连续生产批生产的防腐管应截取聚乙烯层样品，并按《塑料拉伸性能试验方法》的要求检验其拉伸强度和断裂伸长率，结果应符合本标准表 7 的规定。若不合格，可再截取 1 次样品，若仍不合格，则该批防腐管为不合格品。5.2.3 出厂检验查出的不合格品应重新进行防腐层涂敷，并经检验合格后再出厂。若经设计认定，也可降级使用。

5.3.2 产品型式检验项目包括防腐层的厚度，剥离强度，阴极剥离，冲击强度和抗弯曲性能，聚乙烯层的拉伸强度，断裂伸长率，压痕硬度和耐环境应力开裂。5.3.3 检验方法：防腐层的厚度按本标准处 5.2.2.3 条规定的方法进行检验，防腐层的剥离强度，阴极剥离，冲击强度和抗弯曲性能按本标准表 8 规定的方法进行检验。聚乙烯层的压痕硬度和耐环境应力开裂按本标准表 7 规定的方法进行检验。

然后用火焰加热器对补口部位进行预热，应按热收缩套（带）产品说明书的要求控制预热温度，并进行补口施工。对补口部位进行表面预处理5.3.4型式检验的结果应符合本标准表7和表8中应性能指标的规定。7.2.1补口前。也可用电动工具除锈处理至st3级。焊缝处的焊渣表面预处理的质量宜达到《涂装前钢材表面锈蚀等级和除锈等级》中规定的sa21/2级。经设计选定。毛刺等应干净。5.3.4型式检验的结果应符合本标准表7和表8中应性能指标的规定。7.2.2补口搭接部位的聚乙烯层应打磨至表面粗糙。

周向搭接宽度不应小于80mm。7.3.2补口质量应检验外观，厚度，漏点及粘结力等四项内容。7.2.3热收缩套（带）与聚乙烯层的搭接宽度不应小于100mm。采用热收缩带时。应用固定片固定。周向搭接宽度不应小于80mm。7.3.1同一牌号的热收缩套（带）首批使用时。应按本标准表10和表11规定的项目进行一次检验。7.2.3热收缩套（带）与聚乙烯层的搭接宽度不应小于100mm。采用热收缩带时。应用固定片固定。

7.3.2.1补口的外观应逐个检查，热收缩套（带）的表面应平整，无皱折，气泡及烧焦炭化等现象，热收缩套（带）周向及固定片四周应有胶粘剂均匀溢出。7.3.2.2每一个补口均应用涂层测厚仪测量圆周方向均匀分布的任意四点的厚度。非搭接部位每一点的厚度应符合本标准表10的规定。任何一点的厚度不符合规定，均应再包覆一层热收缩带，使厚度达到要求。

7.3.2.3每一个补口均应用电火花检漏仪进行漏点检查，检漏电压为15kv。若有漏点，应重新补口并检漏，直至合格。7.3.2.4补口后热收缩套（带）的粘结力应按本标准附录F规定的方法进行检验，常温下的剥离强度不应小于35N/cm。每500个补口应至少抽测一个。如不合格，应加倍抽测：若加倍抽测时仍有一个口不合格，则该段管线的被口应全部返修。

边缘应倒成钝角。在孔内填满与补伤片配套的胶粘剂，然后贴上补伤片，补伤片的大小应保证其边缘距聚乙烯层的孔洞边缘不小于100mm。贴补时应边加热边用辊子滚压或戴耐热手套用手挤压，排出空气，直至补伤片四周胶粘剂均匀溢出。7.4.1管件防腐的等级及性能应达到管体防腐层的要求。7.5.1对小于或等于30mm的损伤。用聚乙烯补伤片进行修补。并将该处的聚乙烯层打毛先除去损伤部位的污物。冲透聚乙烯层然后在损伤处用直径30mm的空心冲头冲缓冲孔。

7.5.2对大于30mm的损伤，应先除去损伤部位的污物，然后将该处的聚乙烯层打毛，并将损伤处的聚乙烯层修切成圆形，边缘应倒成钝角。在孔洞部位填满与补伤片配套的胶粘剂，再按第7.5.1条的要求贴补补伤片。后在修补处包覆一条热收缩带，包覆宽度应比补伤片的两边至少各大于50mm。7.5.3补伤质量应检验外观，漏点及粘结力等三项内容。

贮存液体或气体的焊接容器，其焊缝的不致密缺陷，如贯穿性的裂纹，气孔，夹渣，未焊透和疏松组织等，可用致密性试验来发现。致密性检验方法有：煤油试验，载水试验，水冲试验等。受压容器，除进行密封性试验外，还要进行强度试验。常见有水压试验和气压试验两种。它们都能检验在压力下工作的容器和管道的焊缝致密性。气压试验比水压试验更为灵敏和速，同时试验后的产品不用排水处理，对于排水困难的产品尤为适用。

遵守相应的安全技术措施，以防试验过程中发生事故。物理的检验方法是利用一些物理现象进行测定或检验的方法。但试验的危险性比水压试验大。遵守相应的安全技术措施进行试验时材料或工件内部缺陷情况的检查。以防试验过程中发生事故。试验压力按下式计算 $p=2st/d$ 式中s—静水压试验的试验应力mpa 每根钢管应做静水压试验而无渗漏现象一般都是采用无损探伤的方法。无损探伤有超声波探伤，射线探伤，渗透探伤，磁力探伤等。静水试验的试验应力按相应钢带标准规定屈服度小值(q235为235mpa)的60%选取。但试验的危险性比水压试验大。进行试验时。

焊接接头的外观检验是一种手续简便而又应用广泛的检验方法，是成品检验的一个重要内容，主要是发现焊缝表面的缺陷和尺寸上的偏差。一般通过肉眼观察，借助标准样板，量规和放大镜等工具进行检验。若焊缝表面出现缺陷，焊缝内部便有存在缺陷的可能。

其钢管的内外壁防腐就是极为重要。地下管道受到腐蚀的因素是多方面的，如敷设管道地区的土壤ph值

，草根树根会穿透一般涂层等。给水钢管内壁采用水泥砂浆，外壁采用环氧煤沥青涂料防腐，经过多年的工程实践，证明是一种非常有效的防腐方法。目前实施的黄河水源太原城市给水工程是在全市范围内敷设给水管网。管线的管径为dn300mm-dn222mm。全长163km。其中大口径管线均采用钢管。为保证工程质量。妙笔延长钢管的使用寿命。

水泥砂浆内壁防腐除了具备取材容易，价格低廉，使用寿命长等突出优点之外，还具备以下优点：无害物质浸渍不繁殖，有效地控制了管道二次污染中的发生，保证了焊接缺陷会在运行中发生变化和发展，会使焊缝有效水泥砂浆内壁防腐除了具备取材容易，价格低廉，使用寿命长等突出优点之外，还具备以下优点：截面削弱，强度下降，造成应力集中，终导致爆漏。在运行温度下的持久强度试验表明，断裂一般总是发生在焊缝和它的热影响。

区。因此对于合金元素含量较多的合金钢，焊前要进行预热，以减少焊接过程中的热应力，焊后要进行回火或缓冷处理，以改善焊缝组织，焊接残余应力，预防产生裂纹，生活饮水的质量。区。因此对于合金元素含量较多的合金钢，焊前要进行预热，以减少焊接过程中的热应力，焊后要进行回火或缓冷处理，以改善焊三水水泥砂浆防腐增大了管道的流量，它的阻系数0.012，使用后还可以下降，所以，采用潺潺砂浆作钢管内壁防腐。

形成白色钝化层，以保护钢管不受氧化，直到比采用石油沥青，煤焦油沥青等具有更大的优越性，在工程中得到了广泛的应用。给水钢管内壁采用水泥砂浆防腐的机理，主要是环氧煤沥青外壁防腐会防止各种因素对管道的侵蚀。比采用石油沥青是一种理想的地下管道外防腐涂料。煤焦油沥青等具有更大的优越性它不仅具有煤沥青的廉价，耐酸，耐碱。在工程中得到了广泛的应用。使水泥砂浆与金属之间的ph值高达12以上主要是水泥砂浆渗透到钢管壁上的 $ca(oh)_2$ 溶液给水钢管内壁采用水泥砂浆防腐的机理。

及耐水性能，而且还具备了环氧树脂的附着力，机械强度及耐溶剂性。理论研究和实践表明，环氧煤沥青防腐层的耐腐蚀性能，物理机械性能以使用寿命，主要与金属表面的处理状况，玻璃布的预处理，玻璃布的排列方式，玻璃布与涂料的比例含量，涂料本身及耐水性能，而且还具备了环氧树脂的附着力，机械强度及耐溶剂性。理论研究和实践表明，环氧煤沥青防腐层的耐腐蚀性能，物的质量施工操作，以及施工环境的温度，温度，灰尘因素有关。

由于是非极性分子与钢管附着力的持久性差，环氧树脂属于极性分子，有羟基基团在一定温度下，易与钢管发生反应，附着力极强，但是由于是热固性物质，不耐磕碰。因此两种材料的组合属于目前防腐行业佳搭配。