

云南镀锌管 镀锌钢管 热镀锌管 镀锌钢管厂

产品名称	云南镀锌管 镀锌钢管 热镀锌管 镀锌钢管厂
公司名称	云南驰宇建材有限公司
价格	4100.00/吨
规格参数	品牌:驰宇 规格:齐全 产地:云南
公司地址	云南省昆明市经开区大冲工业园区宝象物流中心E区7栋1号货场(注册地址)
联系电话	13708420404

产品详情

云南镀锌管 云南镀锌钢管 云南热镀锌管 云南镀锌钢管厂-云南驰宇建材有限公司

热镀锌管全称热镀锌焊接钢管，镀锌管是由未采取防腐锈措施的焊接(炉焊、电焊)钢管、无缝钢管或其它金属钢管等黑管，进行一定工艺的热浸镀锌，使其外层涂合镀锌层，起到长期不锈蚀加工后的钢管。

热镀锌钢管作为金属结构或输送管路，在化工设备制造、消防工程、天然气输送、石油加工工业、水利工程建筑上得到广泛使用。主要用低压流体输送和大棚、支架等结构使用，*高压一般不超过3mp,不宜在酸、碱环境中暴露使用，使用环境应为中性。镀锌管分热镀锌和电镀锌两种，热镀锌镀锌层厚，具有镀层均匀，使用寿命长，附着力强等优点。

方圆镀锌管、正大镀锌管、金洲镀锌管、云南厂镀锌带管、昆明厂镀锌带管品种多规格全(数量多可定尺)。

云南驰宇建材有限公司

主要经营镀锌管,镀锌钢管,4分镀锌管,6分镀锌管,1寸镀锌钢管,1.2寸镀锌钢管,1.5寸镀锌钢管,2寸镀锌钢管,2.5寸镀锌管,3寸镀锌管,4寸镀锌管,5寸镀锌管,6寸镀锌管,8寸镀锌管,云南热镀锌钢管厂,热镀锌钢管,热镀锌方管,椭圆管等产品。公司自创办以来,靠诚信打造品牌,以“科技为源、客户为本、合作为先、双赢为主”作为公司经营理念,严格企业管理,强化产品质量,一流的设备为客户生产一流的产品,一流的团队为客户做好一流的服务。公司经营镀锌管规格直径6-1200毫米、壁厚0.5-16毫米、(直径4分-16寸、壁厚0.5-150mm)长度*长可以做到12.8m,本公司也可为客户定做各种规格及特殊材质的镀锌管;

焊管经营规格：20-1520*2-60mm；螺旋管经营规格：直径159-2420mm壁厚3.5-25mm之间各种钢级螺旋管。产品主要应用于大棚的建设、石油和天然气的输送管线、涉及工业和民用供水、供气、供热、供油及建筑五金等领域；行销20多个省市，且远销欧洲、北美洲、非洲、东南亚等国家和地区，销售网络形成以京津地区为中心，立足华北，面向全国，辐射全球的健康稳定的营销网络，以优良的质量、可靠的信誉、专业热忱的服务深受海内外客户的信赖。几年来云南驰宇建材有限公司通过全体员工的共同努力，兄弟单位的友好协作，且准确的把握了市场信息和机遇，拥有稳定的客户群，公司以较高的速度不断发展完善。看未来，我们会在全国经济快速发展的同时，以优质的产品质量，诚信合作的工作态度，熟练的业务，更好的发展壮大企业规模，与时俱进。竭诚欢迎海内外新老客户光临指导真诚期盼与您的合作！

热镀锌钢管

热镀锌钢管执行标准：

热镀锌标准执行GB/T 13912-2002，

热镀锌材质及性能执行GB/T 3091-2015

热镀锌钢管材质：Q195、Q215、Q235B、Q235C、Q235D、Q235E、Q345B、Q345C、Q345D、Q345E、Q355B、Q355C、Q355D、Q355E、16Mn等。

热镀锌钢管规格：DN15/4分~DN300/12寸

热镀锌钢管长度：6m、9m、12m,其它长度可按客户要求定做。

热镀锌钢管用途：主要用于输送煤气、暖气。

热镀锌钢管介绍：镀锌钢管，又称镀锌管，为提高钢管的耐腐蚀性能，对一般钢管进行镀锌。热镀锌镀锌层厚，具有镀层均匀，附着力强，使用寿命长等优点。

热镀锌钢管特点：

热镀锌钢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。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。1、镀锌层的均匀性：钢管试样在硫酸铜溶液中连续浸渍5次不得变红（镀铜色）2、表面质量：镀锌钢管的表面应有完整的镀锌层，不得有未镀上的黑斑和气泡存在，允许有不大的粗糙面和局部锌瘤存在。

3、镀锌层重量：根据需方要求，镀锌钢管可作锌层重量测定，其平均值应不小于500g/平方米，其中任何试样不得小于480g/平方米。

热镀锌钢管技术要求：

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 3091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3.1

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。3.2 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。

热镀锌钢管生产工艺：

黑件检查 挂料 脱脂 漂洗 酸洗 清洗 浸渍助镀剂 热空气烘干 热浸镀锌 内外吹 冷却 钝化和漂洗 卸料 检验、修整 打字标识 包装入库、运输。

镀锌带 开卷 拉伸 卷管 焊接 刮疤 钝化和漂洗 补锌 成型 打字标识 裁剪 打包 烘干 过磅。

热镀锌钢管尺寸价格表：

云南镀锌管 云南镀锌钢管 云南热镀锌管 云南镀锌钢管 | 云南驰宇建材有限公司欢迎新老顾客来电咨询！