

Q890方管-Q890E高强度方管

产品名称	Q890方管-Q890E高强度方管
公司名称	山东海鼎钢管有限公司
价格	7000.00/吨
规格参数	产品规格:高强度方管 品牌:海鼎钢管 服务:定尺加工
公司地址	山东省聊城市经济开发区汇通物流园汇通大厦1608室
联系电话	0635-8881006 15163553322

产品详情

Q890方管-Q890E高强度方管

山东海鼎钢管有限公司常年备有大量的不锈钢管现货库存，规格全，主要供应产品材质:304、304L、316、316L、321及2520、309S、904L、317L、347H、2205等。

包括奥氏体不锈钢管、超级奥氏体不锈钢管、（超级）双相钢管、耐蚀、耐高温合金管、铁素体不锈钢管、沉淀硬化型不锈钢管、双金属复合管、钛合金管、管件等。

我公司不锈钢管直径规格型号：不锈钢无缝管规格尺寸外径*管壁厚度：6--630mm × 1--50mm | 不锈钢焊管规格尺寸外径*管壁厚度：12--2000mm × 2--40mm，也可以根据客户需要进行定做不同直径产品。

产品检验标准:GB/T14975-2002,GB/T14976-2002,BG1392691,ASTMA312,ASTMA213.配置有光谱仪、超声波检验、涡流检验、晶间腐蚀试验，金相显微仪等。

Q890方管-Q890E高强度方管

建筑界的通用术语，指建筑工地上用在外墙、内部装修或层高较高无法直接施工的地方。主要为了施工人員上下干活或安维护及高空安装构件等，说白了就是搭架子，脚手架钢管制作材料通常有：竹、木、钢管或合成材料等。有些工程也用脚手架钢管当模板使用，此外在业、市政、交通路桥、矿山等部门也广泛被使用。脚手架钢管搭设工艺脚手架基础施工完毕后，就进行脚手架的整体搭设施工。搭设的标准是：外观必须整体平整，横平竖直、几何图形一致。

包括电力、油气开采、石油炼化、化工、煤化工、海洋工程及造船、海水淡化及水处理、天然气、仪器仪表、其他行业。

公司坚持以人为本，以“学习、分享、感恩、正直、尊重、责任”为企业价值观。先进的设备、科学的规范化管理、严格的质保体系、高素质的核心团队是公司核心竞争力。相信天津化建不锈钢管厂是您的合作伙伴，将继续在“为满足客户需求而精益求精”的使命指导下，一如既往地为广大客户提供优质、及时、完善的服务。大口径直缝焊管主要生产流程说明：

- 1.板探：用来制造大口径埋弧焊直缝钢管的钢板进入生产线后，进行全板超声波检验；
- 2.铣边：通过铣边机对钢板两边缘进行双面铣削，使之达到要求的板宽、板边平行度和坡口形状；
- 3.预弯边：利用预弯机进行板边预弯，使板边具有符合要求的曲率；
- 4.成型：在JCO成型机上首先将预弯后的钢板的一半经过多次步进冲压，压成"J"形，再将钢板的另一半同样弯曲，压成"C"形，再形成开口的"O"形
- 5.预焊：使成型后的直缝焊钢管合缝并采用气体保护焊（MAG）进行连续焊接；
- 6.内焊：采用纵列多丝埋弧焊在直缝钢管内侧进行焊接；
- 7.外焊：采用纵列多丝埋弧焊在直缝埋弧焊钢管外侧进行焊接；
- 8.超声波检验：对直缝焊钢管内外焊缝及焊缝两侧母材进行的检查；
- 9.X射线检查：对内外焊缝进行的X射线工业电视检查，采用图象处理系统以保证探伤的灵敏度；
- 10.扩径：对埋弧焊直缝钢管全长进行扩径以提高钢管的尺寸精度，并改善钢管内应力的分布状态；
- 11.水压试验：在水压试验机上对扩径后的钢管进行逐根检验以保证钢管达到标准要求的试验压力，该机具有自动记录和储存功能；
- 12.倒棱：将检验合格后的钢管进行管端加工，达到要求的管端坡口尺寸；
- 13.超声波检验：再次逐根进行超声波检验以检查直缝焊钢管在扩径、水压后可能产生的缺陷；
- 14.X射线检查：对扩径和水压试验后的钢管进行X射线工业电视检查和管端焊缝拍片；
- 15.管端磁粉检验：进行此项检查以发现管端缺陷；
- 16.防腐和涂层：合格后的钢管根据用户要求进行防腐和涂层。

我们的承诺：

- (1)：为客户提供特殊要求的定尺，切割，剪切，磨光研磨服务。
- (2)：免吊装费，出库费等各项费用，真正的让利于终端用户。
- (3)：现场开单-装车服务，让客户坐在休息大厅就可以完成提货全过程。

H-SAW相当于螺旋焊管，将板卷状的钢板成型为螺旋状，再焊接对接部位而成。除采用成型、焊接后再进行SAW的传统方法外，为了获得高生产率和高质量的钢管，也可采用焊接后在其他生产线进行SAW的两步螺旋焊法。2UO钢管的制造方法UO钢管的原料通常使用厚板，有时也使用剪切的热轧带卷。对钢板进行焊缝坡口加工的方法有：预弯边（用C形压力机将钢板边缘弯曲到接近制品曲率）；U成型（用U形压力机将钢板压成U形）；O成型（用O形压力机冷成形为O形）。