

## A672A55CL20电熔焊管 A691Gr.1-1/4CrCl22直缝焊管

产品名称	A672A55CL20电熔焊管 A691Gr.1-1/4CrCl22直缝焊管
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

### A672A55CL20电熔焊管 A691Gr.1-1/4CrCl22直缝焊管

根据漏水情况，PVC-U管道维修可采用换管、套补粘接、玻璃钢法和焊接等方法修补：管材大面积损坏的需更换整段管道，可采用双承口(活接管管件)连接更换管道的方法。此方法施工时应注意要将插入管端倒角形成坡口，并且原有管段和替换管道的插入管端都要标刻插入长度标线。套补粘接法主要是针对管道穿小孔和接头渗漏的情况。选用相同口径的管材长约5~2cm，将其纵向剖开，按粘接接头的程序将套管内面和被补管材外表打毛，涂胶后套在漏水处贴紧即可。

### 山东海鼎钢管有限公司 12Cr5Mo合金钢管焊缝硬度值和焊后热处理工艺

材质为12Cr5Mo的合金钢管,一般用于高温、易燃、易爆介质,其焊缝质量至关重要,而焊缝硬度过高必然会导致焊缝的韧性、塑性等力学性能的降低,在装置投产运行高温工作环境下可能会因为焊缝的脆性导致管道焊缝产生裂纹,造成严重安全隐患。然而12Cr5Mo管道焊缝硬度却是很难控制的。

依据GB50517-2010《石油化工金属管道工程施工质量验收规范》等标准规定,12Cr5Mo合金钢管焊缝在热处理后应进行的硬度检测,且布氏硬度HB 241。

12Cr5Mo合金钢管的热处理工艺如下:

恒温温度为700~760。恒温时间为 $[2.4 \times \text{管壁厚}(\text{mm})]$ min,且 2h。升温速度:升温时300 以下自由升温,300 以上的加热速度按 $[5$   
 $125/\text{管壁厚}(\text{mm})]$  /h进行计算,且不大于220 /h。降温速度:恒温后的冷却速度按 $[6$   
 $500/\text{管壁厚}(\text{mm})]$  /h进行计算,且不大于260 /h。300 以下自由冷却。

无缝高压压锅炉管是锅炉管的一种，属于无缝钢管类别。制造方法与无缝管相同，但对制造钢管所用的钢种有严格的要求。高压锅炉管使用时经常处于高温和高压条件，管子在高温烟气和水蒸气的作用下，会发生氧化和腐蚀。要求钢管具有高的持久强度，高的抗氧化腐蚀性能，并有良好的稳定性。高压锅炉管主要用来制造高压和超高压锅炉的过热器管、再热器管、导气管、主蒸汽管等。

1.低中压锅炉管GB3087-1999、高压锅炉管GB5310-1999是用于制造各种结构低高压锅炉过热蒸汽管、沸水管及机车锅炉用过热蒸汽管、大烟管、小烟管和拱砖管用的优质碳素结构钢热轧和冷拔（轧）无缝钢管。结构用无缝钢管（GB/T8162-1999）是用于一般结构和机械结构的无缝钢管。

2.规格及外观质量：GB5310-95《高压锅炉用无缝钢管》热轧管的外径22~530mm，壁厚20~70mm不等。冷拔（冷轧）管外径10~108mm，壁厚2.0~13.0mm不等。

3.异型无缝钢管是除了圆管以外的其他截面形状的无缝钢管的总称。按钢管截面形状尺寸的不同又可分为等壁厚异型无缝钢管（代号为D）、不等壁厚异型无缝钢管（代号为BD）、变直径异型无缝钢管（代号为BJ）。异型无缝钢管广泛用于各种结构件、工具和机械零部件。和圆管相比，异型管一般都有较大的惯性矩和截面模数，有较大的抗弯抗扭能力，可以大大减轻结构重量，节约钢材。

#### 4.化学成分检验

(1)GB3087-82《低中压锅炉用无缝钢管》规定。化学成分试验方法按GB222-84及GB223《钢铁及合金化学分析方法》中的有关部分。

(2)GB5310-95《高压锅炉用无缝钢管》规定。化学成分试验方法按GB222-84及《钢铁及合金化学分析方法》、GB223《钢铁及合金化学分析方法》中的有关部分。

(3)进口锅炉钢管的化学成分检验按合同规定的有关标准进行。

#### 5.锅炉管采用钢号

(1)优质碳素结构钢钢号有20G、20MnG、25MnG。

(2)合金结构钢钢号15MoG、20MoG、12CrMoG、15CrMoG、12Cr2MoG、12CrMoVG、12Cr3MoVSiTiB等。

(3)有锈耐热钢常用1Cr18Ni9、1Cr18Ni11Nb锅炉管除保证化学成分和机械性能外，要逐根做水压试验，要作扩口、压扁试验。钢管以热处理状态交货。

此外，对成品钢管显微、晶粒度、脱碳层也有一定要求。

#### 6.物理性能检验

(1)GB3087-82《低中压锅炉用无缝钢管》规定。拉力试验按GB/T228-87，水压试验按GB/T241-90，压扁试验按GB/T246-97，扩口试验按GB/T242-97，冷弯试验按GB244-97。

(2)GB5310-95《高压锅炉用无缝钢管》规定。拉力试验、水压试验和压扁试验与GB3087-82规定相同；冲击试验按GB229-94，扩口试验按GB/T242-97，晶粒度试验按YB/T5148-93；显微检验按GB13298-91，脱碳层检验按GB224-87，超声波检验按GB/T5777-96。

(3)进口锅炉管的物理性能检验及指标按合同规定的有关标准进行。

#### 7.主要进出口情况

(1)锅炉管主要进口是日本、德国。经常进口的规格有15914.2mm；2734.0mm；219.110.0mm；41975mm；406.460mm等。的规格是31.84.5mm，长度一般为5~8m不等。

(2)在进口索赔案例中，德国曼内斯曼钢管厂进口的ST45无缝锅炉管，经超声波探伤普查，发现少部分钢管的内部缺陷超过该厂规定及德国钢铁协会标准。

(3)从德国进口的合金钢管，钢号主要有34CrMo4和12CrMoV等。这种钢管高温性能好，常用来作为高温锅炉用钢管。

(4)日本进口的合金管较多，规格有426.012mm5~8m；152.48.0mm12m；89.110.0mm6m；101.610.0mm12m；114.38.0mm6m；127.08.0mm9m等。执行日本工业标准JISG3458钢号为STPA25。这种钢管常用来作配套用高温合金管。

8.金刚石岩芯钻探用无缝钢管（GB3423-82）是用于金刚石岩芯钻探的钻杆、岩心杆、套管的无缝钢管。

9.石油钻探管（YB528-65）是用于石油钻探两端内加厚或外加厚的无缝钢管。钢管分车丝和不车丝两种，车丝管用接头联结，不车丝管用对焊的方法与工具接头联结。

10.船舶用碳钢无缝钢管（GB5213-85）是制造船舶I级耐压管系、II级耐压管系、锅炉及过热器用的碳素钢无缝钢管。碳素钢无缝钢管管壁工作温度不超过450℃，合金钢无缝钢管管壁工作温度超过450℃。

11.汽车半轴套管用无缝钢管（GB3088-82）是制造汽车半轴套管及驱动桥桥壳轴管用的优质碳素结构钢和合金结构钢热轧无缝钢管。

12.柴油机用高压油管（GB3093-2002）是制造柴油机喷射系统高压管用的冷拔无缝钢管。

13.液压和气动缸筒用精密内径无缝钢管（GB8713-88）是制造液压和气动缸筒用的具有精密内径尺寸的冷拔或冷轧精密无缝钢管。

不符标准，可采用机加工与定心敲击法结合修复。严重锈蚀时，应更换阀座。2膜片应光滑，无划痕，弹性符合要求。2控制阀5.2.1调节压力阀阀芯与阀座吻合严密，渗漏试验五分钟，渗漏不超过一滴。根据磨损情况，可相应采取机加工，定心敲击法或研磨法修复。无法修复则更换。2补油阀质量标准、检修方法与压力阀相同。3泵体部分5.3.1柱塞5.3.1.1与导向套配合尺寸公差为H7/g6，圆度为.2mm，直线度为.22mm，表面粗糙度为Ra1.6，表面硬度HR5-55。1.2配合轴径与轴径同轴度.2mm。1.3修磨量.1D(D为直径)。2导向套5.3.2.1与柱塞配合尺寸公差为H7/g6，表面粗糙度Ra1.6。5.3.2.2内径与外径同轴度为公.2mm。3密封圈应有良好弹性，无老化裂纹现象，与柱塞配合面无划痕损伤。4曲轴、中轴部分5.4.1曲轴5.4.1.1主轴颈、曲柄颈与轴瓦配合尺寸公差为H7/g6，圆度.2mm，直线度.2mm，表面粗糙度Ra1.6。1.2主轴颈与曲柄颈平行度为.3mm。1.3主轴颈与曲柄颈修磨量为直径的.4。2轴瓦壳5.4.2.1与轴瓦配合表面无拉伤起毛现象，表面粗糙度Ra1.6。2.2与轴瓦配合表面与导向孔垂直度为.2mm。2.3两轴瓦壳组合后，其两端导向孔同轴度为.2mm。3轴瓦5.4.3.1与轴瓦壳配合尺寸公差为H7/g6，与曲柄配合尺寸公差为H7/g6，配合表面粗糙度Ra1.6。5.4.3.2轴瓦键槽与键配合尺寸公差为H7/g6。4曲轴套5.4.4.1与主轴颈配合尺寸公差为H7/g6，表面粗糙度为Ra1.6。4.2内径与外径同轴度为.2mm。5中轴5.4.5.1与轴套配合尺寸公差为H7/g6，圆度为.2mm，直线度.2mm，表面粗糙度Ra1.6，调质处理。2配合轴径与轴径同轴度.1mm。3修磨量为直径的.4。6中轴套5.4.6.1表面粗糙度Ra1.6。2内径与外径同轴度.2mm。车与验收6.1试车前准备工作6.1.1泵座及周围一切工具和杂物。2检查各部连接螺栓是否紧固。3检查密封圈压紧程度。4检查曲轴箱、液压腔、控制阀油箱的润滑油是否充足。5盘车两周，注意泵内有无异响，盘车是否轻便。6检查电器部分与控制装置有无异常现象。7拆去联轴器柱销，检验电机转向是否正确。8装上联轴器柱销，按好安全罩，准备试车。2试车6.2.1开车前必须使泵头内充满水或料液。

A672A55CL20电熔焊管 A691Gr.1-1/4CrCl22直缝焊管

在锯的回程中要把锯抬起来。高速工具钢锯条在锯厚材料时每英寸为8到10个齿，在锯薄板和管材时每英寸为24到32个齿，机动切割奥氏体不锈钢时，每分钟锯5 / 8下，切割铁素体不锈钢时每分钟锯1 / 2下。在常规的带锯机上切割时使用锋利的锯齿低速度和均匀的小给进量保持锯条的切割。砂轮切割此法采用高速旋转的砂轮片切割钢材。砂轮片是用纤维、树脂或橡胶将磨料粘合制成的。在熟练的手工操作中，砂轮可进行快速、准确地切割，而且切割得整齐、无毛刺。