

螺旋焊管俄罗斯EAC认证标准

| | |
|------|-------------------------|
| 产品名称 | 螺旋焊管俄罗斯EAC认证标准 |
| 公司名称 | 浙江荣仪达信息技术服务有限公司 |
| 价格 | .00/件 |
| 规格参数 | |
| 公司地址 | 浙江省杭州市拱墅区 |
| 联系电话 | 18072945774 18072945774 |

产品详情

螺旋焊管：是将低碳碳素结构钢或低合金结构钢钢带按一定的螺旋线的角度（叫成型角）卷成管坯，然后将管缝焊接起来制成，它可以用较窄的带钢生产大直径的钢管。其规格用外径壁厚表示，焊管应保证水压试验、焊缝的抗拉强度和冷弯性能要符合规定。

直缝埋弧焊管是用钢板生产的，而螺旋焊管是用热轧卷板生产的。热轧带钢机组轧制工艺具有一系列的优点，具有获得生产优质管线钢的冶金工艺能力。例如，在输出台架上装有水冷却系统以加速冷却，这就允许使用低合金成分来达到特殊的强度等级和低温韧性，从而改进钢材的可焊性。但这一系统在钢板生产厂基本没有。卷板的合金含量(碳当量)往往低于相似等级的钢板，这也提高了螺旋焊管的可焊性。

螺旋焊管的优点：

- (1)使用同一宽度的带钢能够生产出不同直径的钢管，尤其是可用窄带钢生产大直径的钢管。
- (2)同等压力条件下，螺旋形焊缝所承受的应力比直缝小，为直缝焊管的75%~90%，因而能够承受较大的压力。与相同外径的直缝焊管相比较，在承受同等压力的情况下，壁厚可减小10%~25%。
- (3)尺寸，一般直径公差不得超过0.12%，挠度小于1/2000，椭圆度小于1%，一般可以省去定径和矫直工序。
- (4)可连续生产，理论上可以生产无限长钢管，切头、切尾损失小，可提高金属利用率6%~8%。
- (5)和直缝焊管相比其操作灵活、更换品种调整方便。
- (6)设备重量轻、初投资少。可做成拖车式流动机组，直接在敷设管道的施工工地生产焊管。
- (7)易于实现机械化、自动化。

螺旋焊管的缺点是：由于使用成卷带钢为原料，有一定的月牙弯，且焊接点是在具有弹性的带钢边缘区，因此不易对准焊炬，影响焊接质量。为此，要设置复杂的焊缝跟踪和质量检查设备。

承压流体输送用螺旋缝埋弧焊钢管SY5036-83主要用于输送石油、天然气的管线；承压流体输送用螺旋缝高频焊钢管SY5038-83，用高频搭接焊法焊接的，用于承压流体输送的螺旋缝高频焊钢管。钢管承压能力强，塑性好，便于焊接和加工成型；一般低压流体输送用螺旋缝埋弧焊钢管SY5037-83，采用双面自动埋弧焊或单面焊法制成的用于水、煤气、空气和蒸汽等一般低压流体输送用埋弧焊钢管。

螺旋钢管的常用标准一般分为:SY/T5037-2000（部标、也叫普通流体输送管道用螺旋缝埋弧焊钢管）、GB/T9711.1-1997（国标、也叫石油天然气工业输送钢管交货技术条件部分：A级钢管(要求严格的有GB/T9711.2 B级钢管)）、API-5L（美国石油协会、也叫管线钢管；其中分为PSL1和PSL2两个级别）、SY/T5040-92（桩用螺旋缝埋弧焊钢管）。

螺旋焊管出口俄罗斯，按海关联盟EAC认证办理后可以销售使用产品，根据产品参数评估指令方案：承压EAC 032指令。