

石家庄涂塑钢管

产品名称	石家庄涂塑钢管
公司名称	天津市神州钢管制造有限公司
价格	4500.00/吨
规格参数	品牌:神州 4分:3220 天津:天津
公司地址	天津市静海区大邱庄镇团大线与团王线交口东200米
联系电话	13821121182 13821121182

产品详情

涂塑钢管。涂塑钢管是在钢管内壁融溶一层厚度为 0.5 ~ 1.0mm 的聚乙烯 (PE) 树脂、乙烯 - [丙烯酸共聚物](#) (EAA)、环氧 (EP) 粉末、无毒聚丙烯 (PP) 或无毒聚氯乙烯 (PVC) 等有机物而构成的钢塑复合型管材，它不但具有钢管的高强度、易连接、耐水流冲击等优点，还克服了钢管遇水易腐蚀、污染、结垢及[塑料管](#)强度不高、消防性能差等缺点，设计寿命可达50年。主要缺点是安装时不得进行弯曲，[热加工](#)和电焊切割等作业时，切割面应用生产厂家配有的无毒常温固化胶涂刷。主要规格有 15 — 300。

涂塑钢管主要型号分为：GS—X-SP-T-EP、GS—SP-T-EP、GS—D-SP-T-EP(PE)

[2连接方式：](#)

[编辑](#)

丝扣连接适用于：DN15-DN100；

[沟槽连接](#)适用于：DN65-DN400；

双金属焊接连接适用于：DN100-DN800；

法兰连接适用于：适用任意口径；

焊接连接适用于：适用任意口径；

[3特点：](#)

编辑

1. 卫生无毒、不积垢，不滋生微生物、保证流体品质
2. 耐化学腐蚀、耐土壤和海洋生物腐蚀，耐阴极剥离
3. 安装工艺成熟、方便快捷、与普通[镀锌管](#)连接雷同
4. [耐候性好](#)，适用沙漠、盐碱等苛刻环境
5. 管壁光滑、提高输送效率、使用寿命长

4执行标准：

编辑

1)、产品标准

《给水涂塑复合钢管》CJ/[T120-2008](#)[\[1\]](#)

《建筑给水涂塑复合管管道工程技术规程》CECS125：2001[\[2\]](#)

《生活饮用水输配水设备及防护材料的安全性评价标准》GB/T 17219-1998

2)、工程标准

《[建筑给水排水设计规范](#)》GB 50015-2003

《[建筑给水排水及采暖工程施工质量验收规范](#)》GB50242-200

5检测方法

编辑

外观检查

目测检查涂覆钢管的外观质量，试验结果应符合5.1的规定。

厚度测量

从涂覆钢管的两端取不同长度的两个横断面，在每个横断面用[电磁测厚仪](#)测量圆周上直交的任意四点的涂层厚度，试验结果应符合5.4的规定。

针孔试验

管段试件长度约为1000 mm，用[电火花检漏仪](#)对钢管涂层在规定试验电压下进行检查，涂层厚度不大于0.4mm，试验电压为1500 V，涂层厚度大于0.4 mm，试验电压为2000 V。检查有无[电火花](#)产生，试验结果应符合5.5的规定。

附着力试验

附着力试验按CJ/T 120-2008中7.4.2进行，试验结果应符合5.6的规定。

弯曲试验

DN 50mm的涂覆钢管进行弯曲试验。管段试件长度为 (1200 ± 100) mm。

在温度为 (20 ± 5)

的环境下，以钢管公称通径的8倍

为曲率半径，弯曲角度为 30° ，在**弯管机**

或模具上进行弯曲。弯曲试验时管内不带**填充物**，焊缝位于弯曲主面的侧面。

试验后，从弯曲圆弧的中部将试件剖开，检查内涂层，试验结果应符合5.7的规定。

压扁试验

DN>50 mm的涂覆钢管进行压扁试验。管段试件尺寸长为 (50 ± 10) mm。

在温度为 (20 ± 5)

的环境下，如图1所示，将试件置于两平板之间

，在**压力试验机**

上逐渐压缩至两平板间距离为试件外径的五分之四，压扁时涂覆钢管焊缝垂直于载荷施加方向。试验后，检查内涂层，试验结果应符合5.8的规定。

压扁试验

冲击试验

从涂覆钢管的任意位置切取长约100 mm的试样，在温度为 (20 ± 5) 的环境下，如图2所示，按表2的规定进行冲击试验，观察内涂层的损坏情况。试验时，焊缝应在冲击面相反的方向，试验结果应符合5.9的规定。

表2 冲击试验条件

公称通径 DN

mm锤重，kg落下高度，mm

15 ~ 251.0300

32 ~ 502.1500

65

80 ~ 3006.31000

冲击试验装置

真空试验

管段试件长度为 (500 ± 50) mm,使用适当的措施堵住管道进出口，从进口逐渐增加负压至660 mm汞柱，保持1 min,试验后检查内涂层，试验结果应符合5.10的规定。

高温试验

管段试件长度为 (100 ± 10) mm，将试件放置在[恒温箱](#)中，升温至 (300 ± 5) ，并恒温1 h，然后取出自然冷至常温。试验后，取出试件并检查内涂层(允许外观颜色变深、发暗现象)，试验结果应符合5.11的规定。

低温试验

管段试件尺寸长度为 (100 ± 10) mm，将试件放置在[低温箱](#)中，降温至 (-30 ± 2) ，并恒温1 h，然后取出放置在温度为 (20 ± 5) 的环境下(4~7) h。试验周期结束后，取出试件检查其内涂层，并按6.4的规定进行附着力试验，试验结果应符合5.12的规定。

压力循环试验

管段试件长度为 (500 ± 50) mm,使用适当的措施堵住管道进出口，并与水压供给系统相连接，充水排除空气，然后进行3000次从 (0.4 ± 0.1) MPa至 MPa的交变水压试验，每次试验的周期不大于2 s。试验后检查内涂层，并按6.4的规定进行附着力试验，试验结果应符合5.13的规定。

温度循环试验

管段试件长度为 (500 ± 50) mm，将试件按下列顺序在每个温度条件下放置24 h：

(50 ± 2) ；

(-10 ± 2) ；

(-10 ± 2) 。

试验后试件放置在温度为 (20 ± 5) 的环境中24 h，检查内涂层情况，并按6.4的规定进行附着力试验，试验结果应符合5.14的规定。

温水老化试验

管段试件尺寸长度约为100 mm，管段两端裸露处应进行相应的防腐处理，将管段放置在 (70 ± 2) 的蒸馏水中浸泡30 d，试验后取出自然冷却至常温，检查试件内涂层，试验结果应符合5.15的规定。

6 [施工、安装要点](#)

[编辑](#)

1)、应按《建筑给水涂塑复合管管道工程技术规程》CECS125：2001执行。

2)、涂塑钢管应选用下列施工机具：

(1)切割应采用金属锯切割;

(2)压槽应采用专用滚槽机;

(3)弯管应采用[弯管机](#)冷弯;

(4)套丝应采用电动套丝机进行[管螺纹](#)加工;

(5)涂塑钢管端口[去毛刺](#)和加工园角应采用锉刀加工;

(6)涂敷高强度无机溶剂液体环氧树脂涂料应采用小毛刷或小牙刷。

3)、涂塑钢管施工程序应符合下列要求：

(1)涂塑钢管不宜埋设于[钢筋混凝土结构](#)层中;

(2)涂塑钢管管道安装中禁止进行焊接;

(3)涂塑钢管管道安装宜从大口径逐渐接驳到小口径，管口应及时封堵;

(4)涂塑钢管在运输、装卸及工地施工中，严禁抛摔和剧烈撞击;

(5)涂塑钢管安装时，管径不大于DN50时可用弯管机冷弯，但其弯曲曲率半径不得小于8倍管径，弯曲角度不得大于10°。

7[安装方法](#)

[编辑](#)

1、配管下料

计算配管尺寸，采用专用切管工具按所需长度切断管材，切割时管端应与不锈钢管轴线保持垂直。

2、清洁涂胶

清洁[不锈钢管件](#)

[厌氧胶](#)。

3、插入钢管

将[不锈钢水管](#)插入管件承口底部并旋转一圈，确保胶液粘附均匀。

4、压接

将钢管放入压接工具的卡压模具内，然后进行压接即可。