

沧州涂塑钢管

产品名称	沧州涂塑钢管
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	神州: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，又名涂塑管、钢塑复合管、涂塑复合钢管，是以钢管为基体，通过喷、滚、浸、吸工艺在钢管(底管)内表面熔接一层塑料防腐层或在内外表面熔接塑料防腐层的钢塑复合钢管。

涂塑钢管具有优良的耐腐蚀性和比较小的摩擦阻力。环氧树脂涂塑钢管适用于给排水、海水、温水、油、气体等介质的输送，聚氯乙烯涂塑钢管适用于排水、海水、油、气体等介质的输送。

通用颜色:黑色，灰色，蓝色，红色，白色，绿色

涂层厚度:PE(改性聚乙烯)涂层厚度为400um-1000um，EP(环氧树脂)喷涂厚度为100um-400um

涂覆方式:PE(聚乙烯)为热浸塑EP，(环氧树脂)为内外喷涂

产品规格:DN15-DN1660环境温度:-30 至120

连接方式:丝扣(DN15-DN100)，沟槽(DN65-DN400)，法兰(适用任意口径)，焊接式，双金属连接，承插、管节、密封连接等

折叠产品特性

涂塑钢管是采用PE(改性聚乙烯)进行热浸塑或EP(环氧树脂)进行内外涂覆的产品，具有优良的耐腐蚀性能。同时涂层本身还具有良好的电气绝缘性，不会产生电蚀。吸水率低，机械强度高，摩擦系数小，能够达到长期使用的目的。还能有效的防止植物根系及土壤环境应力的破坏等。连接便捷、维修简便。

产品优点

- 1.适应埋地和潮湿环境，并可以耐高温和极低的温度。
- 2.抗干扰能力强，如果涂塑钢管作为电缆套管，可以有效屏蔽外界的信号干扰。
- 3.承受压力强度好，大压强可达6Mpa。
- 4.绝缘性能好，作为电线的保护管永远不会发生漏电现象。
- 5.无毛刺、管壁光滑，适合施工的时候穿电线或电缆。涂塑钢管

基本信息

.

中文名

.

涂塑钢管

钢管

涂层材料

PE(聚乙烯)或EP(环氧树脂)

目录

1技术参数

2产品特性

3产品优点

4工程标准

5检测方法

6应用领域

通用颜色:黑色，灰色，蓝色，红色，白色，绿色

连接方式:丝扣(DN15-DN100),沟槽(DN65-DN400),法兰(适用任意口径),焊接式,双金属连接,承插、管节、密封连接等

产品特性

涂塑钢管是采用PE(改性聚乙烯)进行热浸塑或EP(环氧树脂)进行内外涂覆的产品,具有优良的耐腐蚀性能。同时涂层本身还具有良好的电气绝缘性,不会产生电蚀。吸水率低,机械强度高,摩擦系数小,能够达到长期使用的目的。还能有效的防止植物根系及土壤环境应力的破坏等。连接便捷、维修简便。

5.无毛刺、管壁光滑,适合施工的时候穿电线或电缆。

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》GB50242-2016

《煤矿矿用产品安全标志暂行办法》

《给水涂塑复合钢管》CJ/T 120-2016

检测方法

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。

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。

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

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。

压力循环试验

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) ；

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。

施工、安装要点

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° 。

应用领域

1.各种形式的循环水系统(民用循环水、工业循环水)，性能优良，防腐年限可达50年。

2.消防供水系统。

3.各建筑的给排水输送(特别适用于宾馆、酒店、住宅区的冷、热水系统)。

4.各种化工流体输送(耐酸、碱、盐的腐蚀)。

5.电线电缆的埋管、过路管。

6.矿山、矿井的通风管、供、排水管。

折叠工程标准

《建筑给水排水设计规范》 GB 50015-2003

《给水涂塑复合钢管》 CJ/T 120-2016

(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° 。应用领域