

双面螺旋缝埋弧焊钢管,L245螺旋钢管

产品名称	双面螺旋缝埋弧焊钢管,L245螺旋钢管
公司名称	沧州诚源钢管制造有限公司
价格	3800.00/吨
规格参数	
公司地址	沧州盐山工业开发区
联系电话	0317-5028660 15831783000

产品详情

双面螺旋缝埋弧焊钢管,L245螺旋钢管

[沧州诚源管业制造有限公司](#)联系人关越诚 15831783000 电话：0317-5128660 传真：0317-6090783
QQ：1060489186 我公司专业生产双面埋弧焊螺旋钢管
、高频直缝焊管的大型企业。公司以“至诚至信，双力双赢”为根本宗旨，坚持科技兴企的发展战略，恪守商规，创新进取，赢得了声誉，赢得了市场，得到了社会各阶层的认可。

公司占地面积30万平方米，建筑面积6万平方米，注册资金1000万元，总资产2.2亿元。现有员工500余名，其中中专、大专、本科学历的管理人员36名，助工、工程师以上职称的技术人员128名。公司拥有双面埋弧焊螺旋钢管生产线4条，年产 219-3600*6-40mm钢管20万吨；高频直缝钢管生产线2条，年生产 219-820*6mm-30mm钢管12万吨。生产Q235、Q345、X52、X60 [L245螺旋钢管](#) [L290螺旋钢管](#) [L360螺旋钢管](#) [L415螺旋钢管](#) [L450螺旋钢管](#) [L485螺旋钢管](#) [L555螺旋钢管](#) 等特殊型号、特殊材质的高材质螺旋钢管和直缝钢管。执行标准：5037、5040、9711.1、9711.2。公司全部采用当今先进的生产设备及美国林肯自动埋弧焊机，并配备了在线数字超声波探伤仪、静水压、试验机、X射线实时成像、万能材料试验机、夏比材料冲击试验机等完备的质检仪器。公司产品经“中国石油工业专用管材质量监督检验中心”检验，全部达标。广泛应用于天然气、石油、化工、电力、热力、给排水、蒸汽供热、水电站用压力钢管、火力发电、水源等长距离输送管线及打桩、疏浚、桥梁、钢结构等工程领域。

[螺旋钢管](#)是以带钢卷板为原材料,经常温挤压成型,以自动[双丝双面埋弧焊](#)工艺焊接而成的螺旋缝钢管。
(1) 原材料即带钢卷，焊丝，焊剂。在投入前都要经过严格的理化检验。
(2) 带钢头尾对接，采用单丝或双丝埋弧焊接，在卷成钢管后采用[自动埋弧焊](#)补焊。
(3) 成型前，带钢经过矫平、剪边、刨边，表面清理输送和予弯边处理。
(4) 采用电接点压力表控制输送机两边压下油缸的压力，确保了带钢的平稳输送。
(5) 采用外控或内控辊式成型。(6) 采用焊缝间隙控制装置来保证焊缝间隙满足焊接要求，管径，错边量和焊缝间隙都得到严格的控制。
(7) 内焊和外焊均采用美国林肯电焊机进行单丝或双丝埋弧焊接，从而获得稳定的焊接规范。(8) 焊完的焊缝均经过在线连续超声波自动伤仪检查，保证了100%的螺旋焊缝的无损检测覆盖率。若有缺陷，自动报警并喷涂标记，生产工人依此随时调整工艺参数，及时消除缺陷。
(9) 采用空气等离子切割机将钢管切成单根。(10) 切成单根钢管后，每批钢管都要进行严格的首检

制度，检查焊缝的力学性能，化学成份，溶合状况，钢管表面质量以及经过无损探伤检验，确保制管工艺合格后，才能正式投入生产。（11）焊缝上有连续声波探伤标记的部位，经过手动超声波和X射线复查，如确有缺陷，经过修补后，再次经过无损检验，直到确认缺陷已经消除。

（12）带钢对焊焊缝及与螺旋焊缝相交的丁型接头的所在管，全部经过X射线电视或拍片检查。（13）每根钢管经过静水压试验，压力采用径向密封。试验压力和时间都由钢管水压微机检测装置严格控制。试验参数自动打印记录。（14）管端机械加工，使端面垂直度，坡口角和钝边得到准确控制。