

42CrMo高压锅炉管价格--高压锅炉管现货商

| | |
|------|--------------------------|
| 产品名称 | 42CrMo高压锅炉管价格--高压锅炉管现货商 |
| 公司名称 | 聊城市舜冶金属制品有限公司 |
| 价格 | 88600.00/吨 |
| 规格参数 | |
| 公司地址 | 聊城市东昌府区新东方国际A座10层1018号 |
| 联系电话 | 0635-8215458 15266455558 |

产品详情

聊城市舜冶金属制品有限公司是集生产加工经营于一体的无缝钢管大型企业，常年销售成都钢铁集团、冶钢集团、包头钢厂、宝钢集团、鞍钢集团、天津大无缝、西宁特钢厂、无锡钢厂、衡阳钢厂等各大钢厂生产的各种无缝钢管及合金管。现已形成常年库存周转量8500吨以上，800余种规格。年销量售额过亿元。所售产品均执行国家标准，适用于工程、煤矿、纺织、电力、锅炉、机械、军工等各个领域。公司以良好的信誉、优质的产品、雄厚的实力、低廉的价格享誉全国30多个省、市、自治区、直辖市，产品深得用户依赖。

主营材质:10#、20#、35#、45#、20g、40cr、20cr、16mn-45mn、27simn、cr5mo、12crmo(t12)、12cr1mov、12cr1movg、10crmo910、15crmo、35crmo、40crmo等。

不锈钢管，不锈钢板，材质：201,202，304、306，304l、321、316、316l、316s、310s（2520）、308、309s、317、317l、330、353、347、347l、601、800、904。

公司常年经营成都钢铁集团、冶钢集团、包头钢厂、宝钢集团、安钢集团、天津大无缝、西宁特钢厂、衡阳钢厂所生产的各种无缝钢管，锅炉管，合金管，高压管，化肥专用管，地质管，螺旋管，石油裂化管，支架管，流体管，精扎管，精密管，容器板，16mn板。公司新近卷管机一套，可生产外径 377-1500mm壁厚10mm-60mm的高频焊接钢管，欢迎新老客户洽谈选购！

现我公司有大量合金管、高压管现货，将以优惠的价格，批零兼营的方式，为您提供快捷优质的服务，欢迎新老客户前来洽谈、电议。

备注：1、为您大量供应各种特殊壁厚，材质无缝管，冷拔精密管及各种热扩管。

2、我们的宗旨是：让您省钱、省事、省心。

公司可为用户订做各种特殊规格，特种材质无缝钢管，交货及时，价格低，质量优，并附原始材质书或复印件，节假日照常营业、并可代办汽运、火运，量大可以在钢厂直接发货。亦可承兑结算。

在此，公司经理携全体员工，将凭借良好的信誉，雄厚的实力，优质的产品，低廉的价格服务于广大用户。谨向对公司一贯给予关怀、支持和帮助的新老朋友和广大客户表示衷心的感谢！并真诚希望与之建立长期的合作关系，互惠互利，共求发展。

市场部：座机：0635-8218485 手机：15266455558 联系人：冯经理

销售部：座机：0635-8215458 手机：15288752688 联系人：魏经理

会计部：座机：0635-8330114 手机：15553672637 联系人：王女士

公司传真：0635-8330114 在线qq：2480265557

联系邮箱：2480265557@qq.com

聊城市东昌府区新东方国际a座10层1018号

仓库地址：聊城市开发区汇通国际金属物流园

企业网站：

<http://www.naimbxs.com/hbzcgg/>

<http://www.12cr1movgyg.com/12cr/2.html>

<http://www.yyazzhuguan.com/yyzzg/65.html>

<http://www.tgjic.com/jg/67.html>

<http://www.syouliehgguan.com/20syllhg/65.html>

<http://www.naimban.com/glu/71.html>

<http://www.16mnwfgg.org/16mnwfg/23.html>

精密钢管是一种通过冷拔或热轧处理后的一种高精度的钢管材料。由于精密钢管内外壁无氧化层、承受高压无泄漏、高精度、高光洁度、冷弯不变形、扩口、压扁无裂缝等有点，所以主要用来生产气动或液压元件的产品，如气缸或油缸，可以是无缝管，也有焊接管。精密钢管的化学成分有碳c、硅si、锰mn、硫s、磷p、铬cr。

1、无缝钢管主要特点是无焊接缝，可承受较大的压力。产品可以是很粗糙的铸态或冷拔件。2、精密钢管是近几年出现的产品，主要是内孔、外壁尺寸有严格的公差及粗糙度。

冷拔精密钢管的特点

1.外径更小。2.精度高可做小批量生3.冷拔成品精度高，表面质量好。4.钢管横面积更复杂。5.钢管性能更优越，金属比较密。

冷拔精密钢管后的区别

冷拔精密钢管用连铸圆管坯板坯或初轧板坯作原料，经步进式加热炉加热，高压水除鳞后进入粗轧机，

粗轧料经切头、尾、再进入精轧机，实施计算机控制轧制，终轧后即经过层流冷却和卷取机卷取、成为直发卷。直发卷的头、尾往往呈舌状及鱼尾状，厚度、宽度精度较差，边部常存在浪形、折边、塔形等缺陷。其卷重较重、钢卷内径为760mm。将直发卷经切头、切尾、切边及多道次的矫直、平整等精整线处理后，再切板或重卷，即成为：热轧钢板、平整热轧钢卷、纵切带等产品。热轧精整卷若经酸洗去除氧化皮并涂油后即成热轧酸洗板卷。

不锈钢管退火后的光亮度决定着产品的质量。影响因素也较多，列举5个重要的因素，供参考。

- 1、退火温度是否达到规定温度。不锈钢热处理一般是采取固溶热处理，也就是人们平常所谓的“退火”，温度范围为1040~1120（日本标准）。你可以通过退火炉观察孔观察，退火区
- 2、退火气氛。一般都是采用纯氢作为退火气氛，气氛纯度最好是99.99%以上，如果气氛中另一部分是惰性气体的话，纯度也可以低一点，但是绝对不能含有过多氧气、水汽。
- 3、炉体密封性。光亮退火炉应是封闭的，与外界空气隔绝；采用氢气作保护气的，只有一个排气口是通的（用来点燃排出的氢气）。检查的方法可以用肥皂水抹在退火炉各个接头缝隙处，看是否跑气；其中最容易跑气的地方是退火炉进管子的地方和出管子的地方，这个地方的密封圈特别容易磨损，要经常检查经常换。
- 4、保护气压力。为了防止出现微漏，炉内保护气应保持一定的正压，如果是氢气保护气，一般要求20kbar以上。
- 5、炉内水汽。一方面检查炉体材料是否干燥，初次装炉，炉体材料必须要烘干；二是进炉的不锈钢管是否残留过多水渍，特别管子上面如果有孔的话，千万别漏水进去了，要不然就把炉子气氛全破坏了。

要注意基本上就是这些，正常的话，开炉后应该退20米左右的不锈钢管就会开始发亮，亮得反光的那种。

随着我国经济的持续发展，国家大力发展能源行业，长输油气管线是能源保障的重要方式，在输油(气)管线防腐施工过程中，钢管表面处理是决定管线防腐使用寿命的关键因素之一，它是防腐层与钢管能否牢固结合的前提。经研究机构验证，防腐层的寿命除取决于涂层种类、涂覆质量和施工环境等因素外，钢管的表面处理对防腐层寿命的影响约占50%，因此，应严格按照防腐层规范对钢管表面的要求，不断探索和总结，不断改进钢管表面处理方法。

1、清洗

利用溶剂、乳剂清洗钢材表面，以达到去除油、油脂、灰尘、润滑剂和类似的有机物，但它不能去除钢材表面的锈、氧化皮、焊药等，因此在防腐生产中只作为辅助手段。

2、工具除锈

主要使用钢丝刷等工具对钢材表面进行打磨，可以去除松动或翘起的氧化皮、铁锈、焊渣等。手动工具除锈能达到sa2级，动力工具除锈可达到sa3级，若钢材表面附着牢固的氧化铁皮，工具除锈效果不理想，达不到防腐施工要求的锚纹深度

3、酸洗

一般用化学和电解两种方法做酸洗处理，管道防腐只采用化学酸洗，可以去除氧化皮、铁锈、旧涂层，有时可用其作为喷砂除锈后的再处理。化学清洗虽然能使表面达到一定的清洁度和粗糙度，但其锚纹浅，而且易对环境造成污染。

4、喷(抛)射除锈

喷(抛)射除锈是通过大功率电机带动喷(抛)射叶片高速旋转，使钢砂、钢丸、铁丝段、矿物质等磨料在离心力作用下对钢管表面进行喷(抛)射处理，不仅可以彻底清除铁锈、氧化物和污物，而且钢管在磨料猛烈冲击和磨擦力的作用下，还能达到所需要的均匀粗糙度。

喷(抛)射除锈后，不仅可以扩大管子表面的物理吸附作用，而且可以增强防腐层与管子表面的机械黏附作用。因此，喷(抛)射除锈是管道防腐的理想除锈方式。一般而言，喷丸(砂)除锈主要用于管子内表面处理，抛丸(砂)除锈主要用于管子外表面处理。采用喷(抛)射除锈应注意几个问题。

4.1除锈等级

对于钢管常用的环氧类、乙烯类、酚醛类等防腐涂料的施工工艺，一般要求钢管表面达到近白级(sa2.5)。实践证明，采用这种除锈等级几乎可以除掉所有的氧化皮、锈和其他污物，锚纹深度达到40~100 μm，充分满足防腐层与钢管的附着力要求，而喷(抛)射除锈工艺可用较低的运行费用和稳定可靠的质量达到近白级(sa2.5)技术条件。

4.2喷(抛)射磨料

为了达到理想的除锈效果，应根据钢管表面的硬度、原始锈蚀程度、要求的表面粗糙度、涂层类型等来选择磨料，对于单层环氧、二层或三层聚乙烯涂层，采用钢砂和钢丸的混合磨料更易达到理想的除锈效果。钢丸有强化钢表面的作用，而钢砂则有刻蚀钢表面的作用。钢砂和钢丸的混合磨料(通常钢丸的硬度为40~50 hrc，钢砂的硬度为50~60 hrc)可用于各种钢表面，即使是用在c级和d级锈蚀的钢表面上，除锈效果也很好。

4.3磨料的粒径及配比

为获得较好的均匀清洁度和粗糙度分布，磨料的粒径及配比设计相当重要。粗糙度太大易造成防腐层在锚纹尖峰处变薄;同时由于锚纹太深，在防腐过程中防腐层易形成气泡，严重影响防腐层的性能。

粗糙度太小会造成防腐层附着力及耐冲击强度下降。对于严重的内部点蚀，不能仅靠大颗粒磨料高强度冲击，还必须靠小颗粒打磨掉腐蚀产物来达到清理效果，同时合理的配比设计不仅可减缓磨料对管道及喷嘴(叶片)的磨损，而且磨料的利用率也可大大提高。通常，钢丸的粒径为0.8~1.3 mm，钢砂粒径为0.4~1.0 mm，其中以0.5~1.0 mm为主要成分。砂丸比一般为5~8。

应该注意的是在实际操作中，磨料中钢砂和钢丸的理想比例很难达到，原因是硬而易碎的钢砂比钢丸的破碎率高。为此，在操作中应不断抽样检测混合磨料，根据粒径分布情况，向除锈机中掺入新磨料，而且掺入的新磨料中，钢砂的数量要占主要的。

4.4除锈速度

钢管的除锈速度取决于磨料的类型和磨料的排量，即单位时间内磨料施加到钢管的总动能 e 及单颗粒磨料的动能 e_1 。

式中： m ——磨料的喷(抛)量;

v ——磨料运行速度;

m_1 ——单颗粒磨料的质量。

m 的大小与磨料破碎率有关，破碎率大小直接影响表面处理作业的成本及除锈设备的费用。当设备固

定不变后， m 为常数， y 为常数，所以 e 也是一个常数，但由于磨料破碎， m_1 发生变化，因此，一般应选择损耗率较低的磨料，这样有利于提高清理速度和长叶片的寿命。

4.5清洗和预热

在喷(抛)射处理前，采用清洗的方法除去钢管表面的油脂和积垢，采用加热炉对管体预热至40—60℃，使钢管表面保持干燥状态。在喷(抛)射处理时，由于钢管表面不含油脂等污垢，可增强除锈的效果，干燥的钢管表面也有利于钢丸、钢砂与锈和氧化皮的分离，使除锈后的钢管表面更加洁净。

5 结语

在生产中重视表面处理的重要性，严格控制除锈时的工艺参数，在实际施工中，钢管防腐层的剥离强度值大大超过标准的要求，确保了防腐层的质量，在同样设备的基础上，大大提高工艺水平，降低生产成本。