

# 流体输送用Q235B螺旋钢管

产品名称	流体输送用Q235B螺旋钢管
公司名称	河北诚源管业有限公司
价格	3100.00/吨
规格参数	品牌:诚源 型号:Q235B 规格:219-3620mm
公司地址	河北沧州市盐山县城南开发区
联系电话	0317-8526227 13930701682

## 产品详情

流体输送用q235b螺旋钢管（贾经理13930701682）我公司诚源是河北一家大型的q235b螺旋钢管厂家，流体输送用螺旋焊接钢管，给排水用q235b螺旋钢管，供水用q235b螺旋钢管，污水处理用q235b螺旋钢管，城市建设农业灌溉用q235b螺旋钢管，石油天然气输送用q235b螺旋钢管，饮用水用q235b螺旋钢管，我公司生产的q235b螺旋钢管价格低廉质量有保证，欢迎来电垂询。

沧州诚源管业有限公司生产 大口径螺旋钢管 螺旋焊管发展历史 钢管生产方法 螺旋钢管材质 螺旋钢管用途 螺旋焊管的出现为整个行业带来了翻天覆地的变化。我国制造螺旋焊管已有多年的历史，螺旋焊管出现于1888年，1960年出现双面焊接后其焊缝质量大为提高。就螺旋焊钢管机组主要用于生产钢管外径219~1220mm，壁厚为5~16mm，长度为6-35m输送管道用钢管，管桩和某些机械结构用管。现在国内生产的螺旋焊钢管规格外径已经可以达到3620mm。我国制造螺旋钢管多以口径1.8米以下居多，绝大多数为1220以下管径，国内个别厂家可达到2500mm，极少数厂家可达3200mm，以往在搜索引擎中找不到最大口径究竟有多大，郑州中远钢管技术有限公司生产的螺旋焊管最大直径可达3620mm，从此，创下了国内大口径螺旋焊管最大口径3620mm的记录。如今，在搜索引擎中到处宣传的最大口径都是3620mm。生产方法：大口径螺旋焊管(双面埋弧螺旋焊管)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。每批钢管头三根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。(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。(9) 采用空气等离子切割机将钢管切成单根。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。(10) 切成单根钢管后，每批钢管头三根要进行严格的首检制度，检查焊缝的化学成份，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。（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。

材质：q235a，q235b.q23b,0cr13、1cr17、00cr19ni11、1cr18ni9、0cr18ni11nb.q345 l245 l290 x42 x46 x70 x80 用途：自来水工程、石化工业、化学工业、电力工业、农业灌溉、城市建设；作液体输送用：给水、排水；作气体输送用：煤气、蒸气、液化石油气；作结构用：作打桩管（桩用螺旋钢管）、作桥梁、钢结构；码头、道路、建筑结构用管等；螺旋管将热轧带钢按螺旋形弯曲成形，用埋弧自动焊进行内缝和外缝的焊接制成螺旋管。由于以下原因它能广泛地应用于大直径螺旋管的生产中：

- 1) 只要改变成形角度，就可以用同一宽度的带钢生产各种口径的螺旋管；
- 2) 因为是连续弯曲成形，所以螺旋管的定尺长度不受限制；
- 3) 焊缝螺旋形均匀分布在整個螺旋管圆周上，所以螺旋管的尺寸精度高，强度也较高；
- 4) 易于变更尺寸，适合于小批量、多品种螺旋管的生产。