

石家庄螺旋管供应商,石家庄螺旋管,彦发金属图

产品名称	石家庄螺旋管供应商,石家庄螺旋管,彦发金属图
公司名称	石家庄彦发金属材料销售有限公司
价格	200.00/件
规格参数	品牌:津西 型号:HN1663
公司地址	河北省石家庄市长安区体育北大街与古城东路交叉口北高营钢材市场A区19号
联系电话	0311-67907215 13932199805

产品详情

大口径螺旋管的保养

大口径螺旋管在城市建设以及供排水和电厂等工程中起着重大的作用。一般要求大口径螺旋管管件表面达到近白级(Sa2.5实践证明,于大口径螺旋管管件常用的环氧类、乙烯类、酚醛类等防腐涂料的施工工艺。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 μ m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。

当大口径螺旋管发生一定的锈迹时,依照一定的除锈方式和方法处理,保证大口径螺旋管的质量和性能,能够在不同的行业和领域中使用,为建筑行业做出重要的贡献和作用。

为了达到理想的除锈效果,应根据大口径螺旋管设备外表的硬度、原始锈蚀水平、要求的外表粗糙度、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4050HRC钢砂的硬度为5060HRC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。

大口径螺旋管的除锈速度就是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E1钢管的除锈速度取决于磨料的类型和磨料的排量。式中:m磨料的喷(抛)量;V磨料运行速度;m1单颗粒磨料的质量。m大小与磨料破碎率有关,破碎率大小直接影响外表处置作业的利息及除锈设备的费用。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,m1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。

金属材质的产品总不会脱离腐蚀的可能性,螺旋管的材质是钢材,不锈钢也有生锈的时候,因此要求螺

旋管做好防腐措施，延长它的使用寿命。

螺旋管防腐措施首先利用溶剂、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。

防腐蚀螺旋管的另一项措施是采用喷(抛)射除锈，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防腐钢管表面进行喷(抛)射处理，不仅可以彻底清除铁锈、氧化物和污物，而且防腐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。

司主要生产双面埋弧焊螺旋钢管，现有螺旋钢管生产线五条，能生产 219- 2820规格型号，欢迎前来选购。

实践与理论总是存在一定的差距，螺旋管在生产过程中出现错边的现象时有发生，如果管材出现错边，在质量等级方面会明显的下降一个层次，为了确保整体的生产质量，注意对其工作过程中的调整。

在螺旋管成型中，钢带的镰刀弯会不断地改变成型角，导致焊缝间隙变化，从而产生开缝，错边甚至搭边。因此对钢带的镰刀弯做好监测，通过控制立辊使圆盘剪能切除部分镰刀弯以及成型角的连续控制和纠偏是在生产过程中减少钢带镰刀弯产生错边的有效办法。

钢带边缘状况不佳是造成错边的另一重要原因。若欲获得尺寸更小和质量更好的防腐螺旋管，必需采用冷轧、冷拔或者两者联合的方法。