

# 厂家直销《螺旋焊管》

产品名称	厂家直销《螺旋焊管》
公司名称	佛山市建东管业有限公司
价格	面议
规格参数	规格:DN219-3020
公司地址	广东省佛山市顺德区乐从镇乐从钢铁世界F4区钢铁世界大道06号
联系电话	0757-28909670 13534310777

## 产品详情

螺旋焊管：是将低碳碳素结构钢或低合金结构钢钢带按一定的螺旋线的角度（叫成型角）卷成管坯，然后将管缝焊接起来制成，它可以用较窄的带钢生产大直径的钢管。其规格用外径\*壁厚表示，焊管应保证水压试验、焊缝的抗拉强度和冷弯性能要符合规定。

### 执行标准

承压流体输送用螺旋缝埋弧焊钢管sy5036-83主要用于输送石油、天然气的管线；承压流体输送用螺旋缝高频焊钢管sy5038-83，用高频搭接焊法焊接的，用于承压流体输送的螺旋缝高频焊钢管。钢管承压能力强，塑性好，便于焊接和加工成型；一般低压流体输送用螺旋缝埋弧焊钢管sy5037-83，采用双面自动埋弧焊或单面焊法制成的用于水、煤气、空气和蒸汽等一般低压流体输送用埋弧焊钢管。

螺旋钢管的常用标准一般分为:sy/t5037-2000（部标、也叫普通流体输送管道用螺旋缝埋弧焊钢管）、gb/t9711.1-1997（国标、也叫石油天然气工业输送钢管交货技术条件第一部分：a级钢管(要求严格的有gb/t9711.2 b级钢管)）、api-5l（美国石油协会、也叫管线钢管；其中分为psl1和psl2两个级别）、sy/t5040-92（桩用螺旋缝埋弧焊钢管）。

### 材质

q235a , q235b、0cr13、1cr17、00cr19ni11、1cr18ni9、0cr18ni11nb、16mn、20#、q345、l245、l290、40#、60#、x42、x46、x70、x80。

### 用途

螺旋焊管在国内主要应用于自来水工程、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、作桥梁；码

头、道路、建筑结构用管等。

## 生产工艺

螺旋焊管也是焊管设备中的一种，它的强度一般比直缝焊管高，能用较窄的坯料生产管径较大的焊管，还可以用同样宽度的坯料生产管径不同的焊管。但是与相同长度的直缝管相比，焊缝长度增加30~100%，而且生产速度较低。因此，较小口径的焊管大都采用直缝焊，大口径焊管则大多采用螺旋焊。

螺旋钢管生产工艺：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。
- 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。