

# 供应A671CC65CL32美标焊管

产品名称	供应A671CC65CL32美标焊管
公司名称	无锡市上广核能电力材料有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	无锡市江海东路江溪经济开发园区1899号A区49号
联系电话	0510-85368601 18912363865

## 产品详情

### 供应A671CC65CL32美标焊管

无锡市上广核能电力材料有限公司，面向全国销售各种品牌及各种规格的圆钢，常年销售成都钢铁、冶钢、包头钢厂、宝钢、鞍钢、西宁特钢厂、无锡钢厂、东北特钢、江油长城特钢、淮钢、杭钢等各大钢厂生产的各种圆钢。

焊管焊接钢管也称焊管，是用钢板或带钢经过卷曲成型后焊接制成的钢管。焊接钢管生产工艺简单，生产效率高，品种规格多，设备资少，但一般强度低于无缝钢管。20世纪30年代以来，随着优质带钢连轧生产的迅速发展以及焊接和检验技术的进步，焊缝质量不断提高，焊接钢管的品种规格日益增多，并在越来越多的领域代替了无缝钢管。

焊接钢管按焊缝的形式分为直缝焊管和螺旋焊管。焊接钢管采用的坯料是钢板或带钢，因其焊接工艺不同而分为炉焊管、电焊（电阻焊）管和自动电弧焊管。因其焊接形式的不同分为直缝焊管和螺旋焊管两种。因其端部形状又分为圆形焊管和异型（方、扁等）焊管。焊管因其材质和用途不同而分为如下若干品种：GB/T3091-2001（低压流体输送用镀锌焊接钢管）。主要用于输送水、煤气、空气、油和取暖热水或蒸汽等一般较低压力流体和其它用途管。其代表材质为：Q235A级钢。GB/T14291-2006（矿用流体输送焊接钢管）。主要用于矿山压风、排水、轴放瓦斯用直缝焊接钢管。其代表材质Q235A、B级钢。GB/T14980-1994（低压流体输送用大直径电焊钢管）。主要用于输送水、污水、煤气、空气、采暖蒸汽等低压流体和其它用途。其代表材质Q235A级钢。GB/T12770-2002（机械结构用不锈钢焊接钢管）。主要用于机械、汽车、自行车、家具、宾馆和饭店装饰及其他机械部件与结构件。其代表材质0Cr13、1Cr17、00Cr19Ni11、1Cr18Ni9、0Cr18Ni11Nb等。GB/T12771-1991（流体输送用不锈钢焊接钢管）。主要用于输送低压腐蚀性介质。代表材质为0Cr13、0Cr19Ni9、00Cr19Ni11、00Cr17、0Cr18Ni11Nb、0017Cr17Ni14Mo2等。

焊管是在成型机上，由不锈钢板经若干道模具碾压成型并经焊接而成。由于不锈钢的强度较高，且其结

构为面心立方晶格，易形成加工硬化，使焊管成型时：一方面模具要承受较大的摩擦力，使模具容易磨损；另一方面，不锈钢板料易与模具表面形成粘结(咬合)，使焊管及模具表面形成拉伤。因此，好的不锈钢成型模具必须具备极高的耐磨和抗粘结(咬合)性能。我们对进口焊管模具的分析表明，该类模具的表面处理都是采用超硬金属碳化物或氮化物覆层处理。

焊管成型模具材料一般是由高碳高铬的Cr12MoV(或SRD11，D2，DC53)制成。目前国内普遍采用如下工艺流程制作模具：下料 粗加工 热处理(高温淬火加高温回火) 精加工 氮化 成品(注：为节省成本，一般生产厂家现在都省去了锻造与球化退火两道耗时，费财工序)。由于Cr12MoV类材料属于高碳高铬合金钢，其原始组织存在很大的成份偏析(这种偏析即使一般的锻造也无法消除)。这样经过热处理(高淬高回)的模具内部组织极不均匀，宏观表现为硬度极不均匀(HRC四十几至六十左右)，再经氮化处理，模具表面不均匀性无法消除，基体硬度甚至进一步降低，实际使用时，表现为模具及焊管表面均易拉伤，模具寿命低。

价格一切电议！