

# 供应北京焊管4分\*1.8 Q195 友发焊管正品

产品名称	供应北京焊管4分*1.8 Q195 友发焊管正品
公司名称	北京市京通强华经贸有限公司
价格	2350.00/吨
规格参数	品牌:友发 型号:4分*1.8 表面质量:良好
公司地址	北京市昌平区阳坊镇东贯市村南沙阳路北
联系电话	86-01051529378 18713673440

## 产品详情

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，一般定尺6米。焊接钢管生产工艺简单，生产效率高，品种规格多，设备投资少，但一般强度低于无缝钢管。中文名焊管 外文名 welded pipe 定尺6米 常用材质 q235a，q235c 简介

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，焊缝质量不断提升，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。按生产方法分类：工艺分类-

电弧焊管，电阻焊管，（高频，低频）气焊管，炉焊管。较小口径的焊管采用直缝焊，大口径焊管则多采用螺旋焊；按钢管端部形状分为圆形焊管和异型（方、矩型等）焊管；按材质和用途不同分为矿用流体输送焊接钢管、低压流体输送用镀锌焊接钢管、带式输送机托辊电焊钢管等。根据现行国标中的规格尺寸表，按外径\*壁厚由小到大排序。产品标准 焊管常用材质为：q235a，q235c q235b、16mn、20#、q345、l245、l290、x42、x46、x60、x80、0cr13、1cr17、00cr19ni11、1cr18ni9、0cr18ni11nb等。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/t3091-2008（低压流体输送用焊接钢管）。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/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。

另有，装饰用焊接不锈钢管（gb/t 18705-2002），建筑装饰用不锈钢焊接管材（jg/t 3030-1995），以及换热器用焊接钢管（yb4103-2000）。生产流程

直缝焊管生产工艺简单，生产效率高，成本低，发展较快。螺旋焊管的强度一般比直缝焊管高，能用焊管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。直径大或较厚的焊管，一般用钢坯料直接做成，而小焊管薄壁焊管只需要通过钢带直接焊接就可以了。然后经过简单抛光，拉丝就可以了

补充：焊管是用带钢焊接的，所以在原来它的地位没无缝管高。焊管工艺流程 原材料开卷——平整——

端部剪切及焊接——活套——成形——焊接——内外焊珠去除——预校正——感应热处理——定径及校直——涡流检测——切断——水压检查——酸洗——最终检查(严格把关)——包装——出货。

附注：直缝焊管生产流程图(1)和螺旋焊管生产流程图(2)直缝焊管生产流程图(1)

螺旋焊管生产流程图(2)分类按用途分类又分为一般焊管、镀锌焊管、吹氧焊管、电线套管、公制焊管、托辊管、深井泵管、汽车用管、变压器管、电焊薄壁管、电焊异型管、脚手架管和螺旋焊管。一般焊管：一般焊管用来输送低压流体。用q195a、q215a、q235a钢制造。也可采用易于焊接的其它软钢制造。钢管要进行水压、弯曲、压扁等实验，对表面质量有一定要求，通常交货长度为4-10m，常要求定尺(或倍尺)交货。焊管的规格用公称口径表示(毫米或英寸)公称口径与实际的不同，焊管按规定壁厚有普通钢管和加厚钢管两种，钢管按管端形式又分带螺纹和不带螺纹两种。镀锌钢管：为提高钢管的耐腐蚀性能，对一般钢管(黑管)进行镀锌。镀锌钢管分热镀锌和电镀锌两种，热镀锌镀锌层厚，电镀锌成本低。吹氧焊管：用作炼钢吹氧用管，一般用小口径的焊接钢管，规格由3/8寸-2寸八种。用08、10、15、20或q195-q235钢带制成。为防蚀，有的进行渗铝处理。电线套管：也就是普通碳素钢电焊钢管，用在混凝土及各种结构配电工程，常用的公称直径从13-76mm。电线套套管壁较薄，大多进行涂层或镀锌后使用，要求进行冷弯试验。公制焊管：规格用作无缝管形式，用外径\*壁厚毫米表示的焊接钢管，用普通碳素钢、优质碳素钢或普能低合金钢的热带、冷带焊接，或用热带焊接后再经冷拔方法制成。公制焊管分普能和薄壁、普通用作结构件，如传动轴，或输送流体，薄壁用来生产家具、灯具等，要保证钢管强度和弯曲试验。托辊管：用于带式输送机托辊电焊钢管，一般用q215、q235a、b钢及20钢制造，直径63.5-219.0mm。对管弯曲度、端面要与中心线垂直、椭圆度有一定要求，一般进行水压和压扁试验。变压器管：用于制造变压器散热管和其它热交换器，采用普通碳素钢制造，要求进行压扁、扩口、弯曲、液压试验。钢管以定尺或倍尺交货，对钢管弯曲度有一定要求。异型管：由普通碳素结构钢及16mn等钢带焊制的方形管、矩形管、帽形管、空胶钢门窗用钢管，主要用作农机构件、钢窗门等。电焊薄壁管：主要用作制作家具、玩具、灯具等。近年来不锈钢带制作的薄壁管应用很广，高级家具、装饰、栏栅等。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。螺旋焊管主要用于石油、天然气的输送管线，其规格用外径\*壁厚表示。螺旋焊管有单面焊的和双面焊的，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。按生产方法分类

(1)按工艺分——电弧焊管、电阻焊管(高频、低频)、气焊管、炉焊管

(2)按焊缝分——直缝焊管、螺旋焊管按断面形状分类(1)简单断面钢管——圆形钢管、方形钢管、椭圆形钢管、三角形钢管、六角形钢管、菱形钢管、八角形钢管、半圆形钢圆、其他(2)复杂断面钢管——不等边六角形钢管、五瓣梅花形钢管、双凸形钢管、双凹形钢管、瓜子形钢管、圆锥形钢管、波纹形钢管、表壳钢管、其他按壁厚分类薄壁钢管、厚壁钢管按端部形状分类

分为圆形焊管和异型(方、扁等)焊管。分类补充1.普通碳素钢电线套管(gb/t3640-88)是工业与民用建筑、安装机器设备等电气安装工程中用于保护电线的钢管。2.直缝电焊钢管(yb242-63)是焊缝与钢管纵向平行的钢管。通常分为公制电焊钢管、电焊薄壁管、变压器冷却油管等等。3.承压流体输送用螺旋缝埋弧焊钢管(sy5036-83)是以热轧钢带卷作管坯，经常温螺旋成型，用双面埋弧焊法焊接，用于承压流体输送的螺旋缝钢管。钢管承压能力强，焊接性能好，经过各种严格的科学检验和测试，使用安全可靠。钢管口径大，输送效率高，并可节约铺设管线的投资。主要用于输送石油、天然气的管线。4.承压流体输送用螺旋缝高频焊钢管(sy5038-83)是以热轧钢带卷作管坯，经常温螺旋成型，采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；经过各种严格和科学检验和测试，使用安全可靠，钢管口径大，输送效率高，并可节省铺设管线的投资。主要用于铺设输送石油、天然气等的管线。5.一般低压流体输送用螺旋缝埋弧焊钢管(sy/t5037-2000)是以热轧钢带卷作管坯，经常温螺旋成型，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。6.一般低压流体输送用螺旋缝高频焊钢管(sy5039-83)是以热轧钢带卷作管坯，经常温螺旋成型，采用高频搭接焊法焊接用于一般低压流体输送用螺旋缝高频焊钢管。7.桩用螺旋缝钢管(sy5040-83)是以热轧钢带卷作管坯，经常温螺旋成型，采用双面埋弧焊接或高频焊接制成的，用于土木建筑结构、码头、桥梁等基础桩。特点直缝焊管生产工艺简单，生产效率高，成本低，发展较快。螺旋焊管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。应用范围产品广泛应用于自来水工程、石化工业、化学工业、电力工业、农业灌溉、城市建设，是我国开发的二十个重点产品之一。作液体输送用：给水、排水。作气体输送用：煤气、蒸汽、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。规格表

直缝焊管规格表 公称尺寸 国标厚度mm 规格 外径 国标壁厚 焊管理论重量表 4分 15 1/2寸 21.25 2.75 1.26  
6分 20 3/4寸 26.75 2.75 1.63 1寸 25 1寸 33.3 3.25 2.42 1.2寸 32 1 1/4寸 42.25 3.25 3.13 1.5寸 40 1 1/2寸 48 3.5 3.84  
2寸 50 2寸 60 3.5 4.88 2.5寸 70 2 1/2寸 75.5 3.75 6.64 3寸 80 3寸 88.5 4.0 8.34 4寸 100 4寸 114 4.0 10.85 5寸 125 5寸  
140 4.5 15.04 6寸 150 6寸 165 4.5 17.81 8寸 200 8寸 219 6 31.52 螺旋焊管规格表 规格 壁厚 米重 国标水压值  
部标水压值 规格 壁厚 米重 国标水压值 部标水压值 219 6 32.02 9.7 7.7 720 6 106.15 3 2.3 7 37.1 11.3 9 7 123.59  
3.5 2.7 8 42.13 12.9 10.3 8 140.97 4 3.1 273 6 40.01 7.7 6.2 9 158.31 4.5 3.5 7 46.42 9 7.2 10 175.6 5 3.9 8 52.78 10.3 8.3  
12 210.02 6 4.7 325 6 47.7 6.5 5.2 820 7 140.85 3.1 2.4 7 55.4 7.6 6.1 8 160.7 3.5 2.7 8 63.04 8.7 6.9 9 180.5 4 3.1 377 6  
55.4 5.7 4.5 10 200.26 4.4 3.4 7 64.37 6.7 5.2 11 219.96 4.8 3.8 8 73.3 7.6 6 12 239.62 5.3 4.1 9 82.18 8.6 6.8 920 8 180.43  
3.1 2.5 10 91.01 - 7.5 9 202.7 3.5 2.8 426 6 62.25 5.1 4 10 224.92 3.9 3.1 7 72.83 5.9 4.6 11 247.22 4.3 3.4 8 82.97 6.8 5.3  
12 269.21 4.7 3.7 9 93.05 7.6 6 1020 8 200.16 2.8 2.2 10 103.09 8.5 6.7 9 224.89 3.2 2.5 478 6 70.34 4.5 3.5 10 249.58 3.5  
2.8 7 81.81 5.3 4.1 11 274.22 3.9 3 8 93.23 6 4.7 12 298.81 4.2 3.3 9 104.6 6.8 5.3 1220 8 239.62 - 1.8 10 115.92 7.5 5.9 10  
298.9 3 2.3 529 6 77.89 4.1 3.2 11 328.47 3.2 2.5 7 90.61 4.8 3.7 12 357.99 3.5 2.8 8 103.29 5.4 4.3 13 387.46 3.8 3 9  
115.92 6.1 4.8 1420 10 348.23 2.8 2 10 128.49 6.8 5.3 14 417.18 3.2 2.4 630 6 92.83 3.4 2.6 1620 12 476.37 2.9 2.1 7  
108.05 4 3.1 14 554.99 3.2 2.4 8 123.22 4.6 3.6 1820 14 627.04 3.3 2.2 9 138.33 5.1 4 2020 14 693.09 - 2 10 153.4 5.7 4.5  
2220 14 762.15 - 1.8 注：表中国标指gb/t9711.1-1997标准，部标指sy/t5037-2000标准。计算公式  
碳钢直缝焊管 每米的重量(kg):  $w=(d-t) * t * 0.02466$  注:d ( 外径 ) t ( 壁厚 )