

# 大口径环氧煤沥青防腐无缝管生产工艺

产品名称	大口径环氧煤沥青防腐无缝管生产工艺
公司名称	沧州辰熹管道配件有限公司
价格	.00/个
规格参数	型号:齐全 标准:国标 产地:沧州
公司地址	盐山县边务乡小吴村（注册地址）
联系电话	0317 - 6386078 15076745423

## 产品详情

大口径环氧煤沥青防腐无缝管生产工艺 15076745423 QQ1910222685贾凌

近年来，万盛经开区积极践行“绿水青山就是金山银山”的绿色发展理念，以农村生活污水治理为突破口，大力兴建环氧煤沥青防腐无缝钢管设施，全面改善农村人居环境，预计年底，环氧煤沥青防腐无缝钢管设施将覆盖万盛经开区80%的农村人口。

“以前村里没有修建环氧煤沥青防腐无缝钢管设施，村民们的生活污水都是直接倒在房前屋后，不仅滋生蚊蝇，还污染环境。”近日，家住关坝镇凉风村的村民熊志清说到以前农村污水横流的场景时，记忆犹新。

去年，万盛经开区环保部门在熊志清家不远处修建了一套日处理5立方米污水的小型环氧煤沥青防腐无缝钢管设施，熊志清和周围5户村民的生活污水都通过管道接入其中，经过处理后再达标排放。

“现在，村里的环境越来越好了，我还办起了农家乐。”熊志清高兴地说，每逢周末、节假日都有很多游客前来游玩，他的农家乐生意最好的一天收入超过了元。

据了解，农村环氧煤沥青防腐无缝钢管设施一般以小型一体化设备为主，通常处理能力在5立方米—50立方米，覆盖5户—10户人家。污水经过格栅池、调节池、厌氧池、曝气池、沉淀池等处理，再经过人工湿地净化，就可以实现达标排放。

2012年以来，万盛经开区累计投入环保资金1.4亿元。截至目前，已建成11个镇级环氧煤沥青防腐无缝钢管站和94个村级环氧煤沥青防腐无缝钢管站，配套污水收集管网70公里，污水日处理能力达，覆盖8个镇、57个行政村，服务人口13.5万人。

万盛经开区环保局副局长李建飞告诉记者，接下来，万盛经开区还将继续以景区景点、河湖溪流、重要居民聚居点治污为重点，采取分散与集中的方式，开展农村居民聚居点生活污水治理。计划到年底，再新建农村环氧煤沥青防腐无缝钢管设施约120套。届时，万盛经开区农村生活环氧煤沥青防腐无缝钢管设

施将达225套，污水日处理能力达2吨。

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。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。

螺旋管及其标准分类：承压流体输送用螺旋缝埋弧焊钢管（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（），用高频搭接焊法焊接的，，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材 螺旋钢管广泛采用双面埋弧焊的焊接技术，下面浅谈一下埋弧自动焊的形成过程及特点。埋弧焊的原理：埋弧焊是利用电弧热能进行焊接的，与手工焊条电弧焊不同的是：埋弧焊的焊丝是裸露的，上面没有涂料，埋弧焊的焊剂是预先铺在待焊处的，埋弧焊焊丝伸入焊剂中，电弧是在焊剂下燃烧的埋弧焊的形成过程是这样的焊丝与工件接触，按下启动按钮后，焊丝与工件通电的瞬间，焊丝回抽，电弧引燃，焊接小车向前进，焊丝连续下向输送，维持电弧在焊剂层下燃烧，在电弧下方形成焊接熔池。在电弧周围，焊剂熔化形成一个空洞，。这个空洞和熔池不断前进，而熔池后方的金属凝固，形成连续的焊缝。这个过程由于是在焊剂下进行的，因此，我们用肉眼是看不到的。借助于X射线摄影可以看到由于螺旋钢管采用埋弧自动焊的焊接技术，除了此种的生产效率高；生产辅助时间少，节省了换焊条的时间；焊接条件干净无飞溅，节省了清理的时间；焊缝质量高。也为螺旋焊管厂的交货提供了必要的条件，使得量大的螺旋钢管生产时间得到保证，因此目前还是被广泛采用着。

沧州卓越钢管制造有限公司现有四条螺旋埋弧焊管生产线，全部采用当今先进的生产设备及美国林肯自动埋弧焊机，并配备了在线数字超声波探伤仪、静水压试验机、X射线实时成像、万能材料试验机、夏比材料冲击实验机等完备的质检仪器。生产钢管规格螺旋钢管.螺旋钢管规格，.公司产品经“中国石油工业专用管材质量监督检验中心”检验，全部达标。