

## 2820mm螺旋钢管价格

产品名称	2820mm螺旋钢管价格
公司名称	河北天泽管道制造有限公司
价格	4000.00/吨
规格参数	型号:219-3620mm 壁厚:5-25mm 长度:6-12米
公司地址	盐山县蒲洼开发区玮赫世嘉院内（注册地址）
联系电话	13191990385 13731709385

## 产品详情

2820mm螺旋钢管价格====我公司是一家大型市政排水管线用3PE防腐钢管的厂家，我公司主要生产销售由无缝钢管、直缝钢管、螺旋钢管为基管加工制作的3pe防腐钢管，环氧煤沥青防腐钢管，ipn8710防腐钢管，水泥砂浆防腐钢管，聚氨酯保温钢管，钢塑复合管，涂塑钢管，衬塑钢管，公司产品广泛应用于石油天然气、化工、电力、军工、造船、造纸、供热、给排水、水电站、打桩、桥梁、钢结构等管道工程领域，产品销往全国28个省、市、自治区，并出口东南亚和中东等国家和地区，在国内外市场享有很高的信誉。我们本着诚实守信的经营理念，严把产品质量关；开拓创新，努力完善产品生产技术。希望通过我们的努力，借助您的支持，让我们共同谱写天泽美好的明天。

聚乙烯三层构造防护层又称三层PE(3PE)，是近几年从国外引入的领先的防腐技能。它的全称为熔结环氧/挤塑聚乙烯构造防护层，构造由以下三层构成：底层为熔结环氧( 80  $\mu$ m);中间层为胶粘剂(170-250  $\mu$ m );面层为挤塑聚乙烯(约2mm)。防护层总厚度约1.8-3.7mm。在三层构造中，熔结环氧粉末涂层的首要效果是：构成接连的涂膜，与钢管外表直接粘结，具有极好的耐化学腐蚀性和抗阴极剥离功能；与中间层胶粘剂的活性基团反响构成化学粘结，保证全体防腐层在较高温度下具有杰出的粘结性。中间层一般为共聚物粘结剂，其首要成分是聚烯烃，现在广泛选用的是乙烯基共聚物胶粘剂。共聚物胶粘剂的极性有些官能团与熔结环氧粉末涂层的环氧基团能够反响生成氢键或化学键，使中间层与底层构成杰出的粘结；而非极性的乙烯有些与面层聚乙烯具有极好的亲合效果，所以中间层与面层也具有极好的粘结功能。聚乙烯面层的首要效果是起机械维护与防腐效果，与传统的二层构造聚乙烯防腐层具有相同的效果。3PE内熔结环氧防腐钢管是在外单层聚乙烯内环氧复合钢管的基础上升级换代产品，是目前埋地长输管线的钢管防腐形式。是沧州广汇管业有限公司自主开发的第四代大口径管道新型防腐生产线，外壁采用热熔结缠绕工艺底层环氧树脂、中间层胶黏剂、外层聚乙烯形成三层结构的防腐层，内壁采用热喷涂环氧粉末防腐方式，将粉未经高温加热熔结后均匀地涂敷在管体表面上，形成钢塑合金层，简称TPEP钢管，（T，三层英文Three的首写字母，PE指聚乙烯，EP指环氧树脂）。极大提高了涂层附着力及涂层厚度，增强了耐磕碰，耐腐蚀的能力。该产品于2009年获取国家实用新型专利。2010年获得国家火炬项目。TPEP钢管价格与单层聚乙烯内熔结环氧复合钢管相差无几，耐腐蚀能力提高了3-5倍TPEP防腐钢管产品内壁采用热喷涂环氧粉末防腐方式，粉未经高温加热熔结后均匀地涂覆在管体表

3PE防腐钢管防腐层制作结束后，应及时进行冷却固定成型，可采用循环水浇涂室对防腐完的钢管进行防腐层表层的冷却，冷却采取逐段分次方式。生产前，先启动浇涂室的循环水泵电机。调整冷却水管各阀门开关，控制冷却水的大小，避免水流过速造成对防腐涂层的冲击，影响涂层的外观成形质量。在钢管进入浇涂室第一组传动轮前，先用第一道冷却水进行冷却。这样钢管表层刚防腐上的涂层在滚动到第一组胶轮上，防腐层不会破坏，保持完好。根据管径的大小及环境温度差异，采取2~4段冷却水进行逐段分次的冷却，钢管冷却温度不高于60℃，并确保熔结环氧涂层固化完全。涂层的外观应平整、色泽均匀、无气泡、开裂及缩孔，允许有轻度桔皮状花纹，涂层厚度应达到设计要求。每连续生产批至少应检查第1、5、10根钢管的防腐层厚度，之后每10根至少抽检一根。若业主有要求，应按业主要求执行。切割留头钢管的防腐层经冷却水冷却后，按规定管端预留长度为100-120mm的要求，修磨管端留头。

### 3PE防腐螺旋钢管

3PE防腐钢管聚乙烯层端面应形成不大于30度的倒角，聚乙烯层端部外可保留不超过20mm的环氧粉末涂层。应防止防腐管端部防腐层剥离或翘起。管端留头采用电动钢丝刷进行管端留头处理，操作时按2~3次分段进行，以达到标准规定要求。用于修磨管端留头防腐层倒角的钢丝刷，工作面应平整，无凸凹。钢管防腐层制作结束后，应及时进行冷却固定成型，可采用循环水浇涂室对防腐完的钢管进行防腐层表层的冷却，冷却采取逐段分次方式。生产前，先启动浇涂室的循环水泵电机。调整冷却水管各阀门开关，控制冷却水的大小，避免水流过速造成对防腐涂层的冲击，影响涂层的外观成形质量。在钢管进入浇涂室第一组传动轮前，先用第一道冷却水进行冷却。这样钢管表层刚防腐上的涂层在滚动到第一组胶轮上，防腐层不会破坏，保持完好。根据管径的大小及环境温度差异，采取2~4段冷却水进行逐段分次的冷却，钢管冷却温度不高于60℃，并确保熔结环氧涂层固化完全。