

# 螺旋钢管大口径螺旋钢管国标螺旋钢管

产品名称	螺旋钢管大口径螺旋钢管国标螺旋钢管
公司名称	沧州市胜源管道有限公司
价格	5200.00/吨
规格参数	沧州:胜源 1620:16 沧州:经济开发区
公司地址	沧州经济开发区东海路20号
联系电话	17803075777

## 产品详情

螺旋钢管大口径螺旋钢管国标螺旋钢管沧州市胜源管道有限公司是一家管道以及配套设备生产销售为一体的集团企业，公司位于河北省沧州市经济开发区，公司的主导产品为石化、电力管道、管件；输油、输汽管道、管件；集中供热工程高密度聚乙烯和钢套钢预制直埋保温管道、管件；衬塑管道、衬塑管件。产品遍及天津、河北、山东、河南、湖南、湖北、贵州、山西、内蒙、陕西、宁夏、甘肃、新疆、辽宁、吉林、黑龙江等16个省市自治区。生产规模、生产能力、技术力量、工程业绩和市场占有率等方面来看，均位于全国同行业前列。咨询热线：181 0337 2223刘竹勇、

### 焊接工艺

从焊接工艺而言，螺旋焊管与直缝钢管的焊接方法一致，但直缝焊管不可避免地会有很多的丁字焊缝，因此存在焊接缺陷的机率也大大提高，而且丁字焊缝处的焊接残余应力较大，焊缝金属往往处于三向应力状态，增加了产生裂纹的可能性。

而且，根据埋弧焊的工艺规定，每条焊缝均应有引弧处和熄弧处，但每根直缝焊管在焊接环缝时，无法达到该条件，由此在熄弧处可能有较多的焊接缺陷。

### 强度特点

管子在承受内压时，通常在管壁上产生两种主要应力，即径向应力 和轴向应力 。焊缝处合成应力，其中， 为螺旋焊管焊缝的螺旋角。

螺旋焊管焊缝的螺旋角一般为度，因此螺旋焊缝处合成应力是直缝焊管主应力的。在相同工作压力下，同一管径的螺旋焊管比直缝焊管壁厚可减小。

根据以上特点可知：

螺旋焊管发生爆破时，由于焊缝所受正应力与合成应力比较小，爆破口一般不会起源于螺旋焊缝处，其

安全性比直缝焊管高。

当螺旋焊缝附近存在与之相平行的缺陷时，由于螺旋焊缝受力较小，故其扩展的危险性不如直焊缝大。

由于径向应力是存在于钢管上的最大应力，所以焊缝处于垂直应力这一方向时承受最大载荷。即直缝承受的载荷最大，环向焊缝承受的载荷最小，螺旋缝介于二者之间。

### 静压爆破强度

经有关对比试验，验证了螺旋焊管与直缝焊管的屈服压力与爆破压力实测值和理论值基本吻合，偏差接近。但无论是屈服压力还是爆破压力，螺旋焊管均低于直缝焊管。爆破试验还显示出螺旋焊管爆破口的环向变形率明显大于直缝焊管。由此证实，螺旋焊管的塑性变形能力优于直缝焊管，爆破口一般只局限于一个螺距内，这是螺旋焊缝对裂口的扩展起了有力的约束作用所致。

### 韧性和疲劳强度

管道发展的趋势是大口径、高强度。随着钢管直径的加大、所用钢级的提高，产生韧性断裂尖稳扩展的趋势越大。根据美国有关研究机构的试验表明，螺旋焊管与直缝焊管虽然同为一个级别，但螺旋焊管具有较高的冲击韧性。

输送管线由于输量的变化，在实际操作过程中，钢管是承受随机交变载荷的作用。了解钢管的低循环疲劳强度，对判断管线的使用寿命具有重要的意义。

按测定结果，螺旋焊管的疲劳强度与无缝管和电阻焊管相同，试验的数据与无缝管和电阻管分布在同一区内，而比一般的埋弧直缝焊管要高。

目前全世界钢管行业发展的总趋势是：螺旋焊管产量增长速度要快于无缝钢管的增长速度；螺旋焊管产量在比例上要远远大于无缝钢管；在各个领域争夺无缝管的市场；热镀锌管在螺旋焊管管型中，ERW螺旋焊管在产量上占主导地位，而且在油气长输管线、城市燃气管线的使用领域内向直缝埋弧焊管和螺旋埋弧焊管争夺市场。相比于普通的钢结构，钢管结构有以下优势：一、相比于普通开口截面形式的型钢而言，圆管和方(矩)形截面具有表面平整、无死角和外表面积小等特点，螺旋钢管，有利于节省防腐和防火涂料，大口径国标螺旋钢管，便于除尘。二、钢管截面的风阻力系数小，大口径螺旋钢管厂家，暴露在流体(如风、水流)中时有着显著的优点。三、钢管结构的内部空间可利用。例如填充混凝土钢管，不仅能提高构件的承载力，而且还能延长构件的耐火极限；管内注水，可利用内部水循环进行防火。四、管内能够传输液体，大口径螺旋钢管报价，目前已根据该特点开发了输油管桥、排雨水管等。五、管内还可以放预应力索，施加体内预应力。钢制管道一般是用Q235b碳素镇静钢为原料加工生产的，由于其具有较大的机械强度，可以承受较大的内外压力，可以制作成直径超过800 mm的输水管道，是目前我国最为常用的大口径埋地管道之一。螺旋钢管的常用标准一般分为：SY/T5037杠2000（行业标准、也叫普通流体输送管道用螺旋缝埋弧焊钢管）、GB/T9711.1杠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级钢管和GB/T9711.3 C级钢管)）、API杠5L（美国石油协会标准、也叫管线钢管；其中分为PSL1和PSL2两个级别）、SY/T5040杠92（桩用螺旋缝埋弧焊钢管）承压流体输送用螺旋缝埋弧焊钢管（SY5036杠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。螺旋钢管现货口径可从219mm生产到3600mm，壁厚从6 mm到30mm。螺旋钢管简介主要用途：广泛用于房屋、桥梁、道路等土建工程建设。生产螺旋钢管的原料钢坯为经镇静熔炼处理的碳素结构钢或低合金结构钢，成品钢筋为热轧成形、正火或热轧状态交货。螺旋钢管的特点：直缝焊管生产工艺简单，生产效率高，成本低，发展较快。螺旋管的强度一般比直缝焊管高，钢管厂家直供能用较窄的坯料生产管径较大的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。用户的利益和心理承受能力。螺旋钢管已在自来水工程、石油化工行业、电力行业、城市建设、化学行业以及农业灌溉等领域中都得到了很好的应用，为运输和建筑行业提供了很好的资源。根据其自身结构特点，主要有两大用途。一是用

于输送液体，如给水、排水，基于其优越的防腐性能，也可用于燃气、石油等化学物质的运输。二是作结构用，如可以用作打桩管和桥梁等，也可用于道路、码头以及建筑结构用管。