

厚明公司 镀锌管 大量现货批发

产品名称	厚明公司 镀锌管 大量现货批发
公司名称	佛山市厚明贸易有限公司
价格	4850.00/吨
规格参数	114mm:4mm 89mm:4mm 140mm:5mm
公司地址	佛山市顺德区乐从钢铁世界A10区中一路11号
联系电话	0757-28918810 13687423067

产品详情

为提高钢管的耐腐蚀性能，对一般钢管进行镀锌。镀锌焊管分热镀锌和冷镀锌两种。

1简介编辑

介绍及应用

为提高钢管的耐腐蚀性能，对一般钢管进行镀锌。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，表面不是很光滑。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3/8-2寸八种。用08、10、15、20或者195-Q235的钢带制作成的，为了防腐蚀，有得进行渗铝处理。

老房子大部分用的都是镀锌管，煤气、暖气用的那种铁管也是镀锌管，镀锌管作为水管，使用几年后，管内产生大量锈垢，流出的黄水不仅污染洁具，而且夹杂着不光滑内壁滋生的细菌，锈蚀造成水中重金属含量过高，严重危害人体的健康。六七十年代，国际上发达国家开始开发新型管材，并陆续禁用镀锌管。中国建设部等四部委也发文明确从二000年起禁用镀锌管，2000年后新建小区的冷水管已经很少使用镀锌管了，有些小区的热水管使用的是镀锌管。

重量系数

公称壁厚mm 2.0 2.5 2.8 3.2 3.5 3.8 4.0 4.5

系数c 1.064 1.051 1.045 1.040 1.036 1.034 1.032 1.028

注钢材力学性能是保证钢材最终使用性能（机械性能）的重要指标，它取决于钢的化学成分和热处理制度。在钢管标准中，根据不同的使用要求，规定了拉伸性能（抗拉强度、屈服强度或屈服点、伸长率）以及硬度、韧性指标，还有用户要求的高、低温性能等。：钢的牌号：Q215A；Q215B；Q235A；Q235B

试验压力值/Mpa：D10.2-168.3mm为3Mpa；D177.8-323.9mm为5Mpa

2镀锌管的分类编辑

镀锌钢管分冷镀锌管、热镀锌管，前者已被禁用，后者还被国家提倡暂时能用。

热镀锌管

热镀锌管是使熔融金属与铁基体反应而产生合金层，从而使基体和镀层二者相结合。热镀锌是先将钢管进行酸洗，为了去除钢管表面的氧化铁，酸洗后，通过氯化铵或氯化锌水溶液或氯化铵和氯化锌混合水溶液槽中进行清洗，然后送入热浸镀槽中。热镀锌具有镀层均匀，附着力强，使用寿命长等优点。

冷镀锌管

冷镀锌就是电镀锌，镀锌量很少，只有10 - 50g/m²，其本身的耐腐蚀性比热镀锌管相差很多。正规的镀锌管生产厂家，为了保证质量，大多不采用电镀锌（冷镀）。只有那些规模小、设备陈旧的小企业采用电镀锌，当然他们的价格也相对便宜一些。建设部已正式下文，淘汰技术落后的冷镀锌管，今后不准用冷镀锌管作水、煤气管。

热镀锌钢管：钢管基体与熔融的镀液发生复杂的物理、化学反应，形成耐腐蚀的结构紧密的锌—铁合金层。合金层与纯锌层、钢管基体融为一体。故其耐腐蚀能力强。

冷镀锌钢管：锌层是电镀层，锌层与钢管基体独立分层。锌层较薄，锌层简单附着在钢管基体上，容易脱落。故其耐腐蚀性能差。在新建住宅中，禁止使用冷镀锌钢管作为给水管。

3工艺编辑

不锈钢的生产工艺，具有如下生产步骤：

a．圆钢准备；b．加热；c．热轧穿孔；d．切头；e．酸洗；f．修磨；g．润滑；h．冷轧加工；i．脱脂；j．固溶热处理；k．矫直；l．切管；m．酸洗；n．成品检验。

只能提供大致流程，更详细的属于各生产厂家的机密

镀锌管应该达到的技术要求

1、牌号和化学成分

镀锌钢管用钢的牌号和化学成分应符合GB 3092所规定的黑管用钢的牌号和化学成分。

2、制造方法

黑管的制造方法（炉焊或电焊）由制造厂选择。镀锌采用热浸镀锌法。

3、螺纹及管接头

3.1 带螺纹交货的镀锌钢管，螺纹应在镀锌后车制。螺纹应符合YB 822的规定。

3.2 钢制管接头应符合YB 238的规定；可锻铸铁管接头应符合YB 230的规定。

4、力学性能 钢管镀锌前的力学性能应符合GB 3092的规定。

5、镀锌层的均匀性镀锌钢管应作镀锌层均匀性的试验。钢管试样在硫酸铜溶液中连续浸渍5次不得变红（镀铜色）。

6、冷弯曲试验公称口径不大于50mm的镀锌钢管应作冷弯曲试验。弯曲角度为90°，弯曲半径为外径的8倍。试验时不带填充物，试样焊缝处应置于弯曲方向的外侧或上部。试验后，试样上不应有裂缝及锌层剥落同象。

7、水压试验水压试验应在黑管进行，也可用涡流探伤代替水压试验。试验压力或涡流探伤对比试样尺寸应符合GB 3092的规定。

抗拉强度（ σ_b ）

试样在拉伸过程中，在拉断时所承受的最大力（ F_b ），除以试样原横截面积（ S_0 ）所得的应力（ σ ），称为抗拉强度（ σ_b ），单位为N/mm²（MPa）。它表示金属材料在拉力作用下抵抗破坏的最大能力。计算公式为：

式中： F_b --试样拉断时所承受的最大力，N（牛顿）； S_0 --试样原始横截面积，mm²。

屈服点（ σ_s ）

具有屈服现象的金属材料，试样在拉伸过程中力不增加（保持恒定）仍能继续伸长时的应力，称屈服点。若力发生下降时，则应区分上、下屈服点。屈服点的单位为 N/mm^2 （MPa）。

上屈服点（ σ_u ）：试样发生屈服而力首次下降前的最大应力；
下屈服点（ σ_l ）：当不计初始瞬时效应时，屈服阶段中的最小应力。

屈服点的计算公式为：

式中： F_s --试样拉伸过程中屈服力（恒定），N（牛顿） S_0 --试样原始横截面积， mm^2 。

断后伸长率（ δ ）

在拉伸试验中，试样拉断后其标距所增加的长度与原标距长度的百分比，称为伸长率。以 δ 表示，单位为%。计算公式为：

式中： L_1 --试样拉断后的标距长度，mm； L_0 --试样原始标距长度，mm。

断面收缩率（ ψ ）

在拉伸试验中，试样拉断后其缩径处横截面积的最大缩减量与原始横截面积的百分比，称为断面收缩率。以 ψ 表示，单位为%。计算公式如下：

式中： S_0 --试样原始横截面积， mm^2 ； S_1 --试样拉断后缩径处的最少横截面积， mm^2 。

硬度指标

金属材料抵抗硬的物体压陷表面的能力，称为硬度。根据试验方法和适用范围不同，硬度又可分为布氏硬度、洛氏硬度、维氏硬度、肖氏硬度、显微硬度和高温硬度等。对于管材一般常用的有布氏、洛氏、维氏硬度三种。

A、布氏硬度（HB）

用一定直径的钢球或硬质合金球，以规定的试验力（ F ）压入试样表面，经规定保持时间后卸除试验力，测量试样表面的压痕直径（ L ）。布氏硬度值是以试验力除以压痕球形表面积所得的商。以HBS（钢球）表示，单位为 N/mm^2 （MPa）。

低压流体输送用镀锌焊接钢管

（热浸镀锌部分）

- 1、镀锌层的均匀性：钢管试样在硫酸铜溶液中连续浸渍5次不得变红（镀铜色）
- 2、表面质量：镀锌钢管的表面应有完整的镀锌层，不得有未镀上的黑斑和气泡存在，允许有不大的粗糙面和局部锌瘤存在。
- 3、镀锌层重量：根据需方要求，镀锌钢管可作锌层重量测定，其平均值应不小于500g/平方米，其中任何试样不得小于480g/平方米。

镀锌管定义

一般用的镀锌钢管都是热镀锌的，而电气上用的线槽等用的是冷镀锌，颜色有一定的区别

冷镀---只在外管壁镀锌,热镀---内外都镀.

镀锌焊管是在焊接钢管的基础上再热镀锌(即在锌锅内将锌溶化,再将钢管浸入液体锌中一段时间取出,再冷却吹干).使钢管内外壁同时有一层锌层附着.镀锌管一般用于低压流体(即水,液体煤气)的输送.

镀锌管标准分类

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。