

湖南螺旋管生产厂家 螺旋钢管出厂价格规格

| | |
|------|---------------------------|
| 产品名称 | 湖南螺旋管生产厂家 螺旋钢管出厂价格规格 |
| 公司名称 | 湖南联瑞钢铁贸易有限公司 |
| 价格 | .00/个 |
| 规格参数 | 品牌:联瑞 型号:常规 产地:河北 |
| 公司地址 | 湖南长沙天心区钢材大市场藕塘仓库 |
| 联系电话 | 0731-86450008 18569053865 |

产品详情

螺旋焊接钢管（电话/微信：0731-86450008/18569053865，www.lrsteels.com）是指用钢带或钢板弯曲变形为圆形、方形等形状后再焊接成的、表面有接缝的钢管。按焊接方法不同可分为电弧焊管、高频或低频电阻焊管、气焊管、炉焊管、邦迪管等。按焊缝形状可分为直缝焊管和螺旋焊管。电焊钢管用于石油钻采和机械制造业等。炉焊管可用作水煤气管等，大口径直缝焊管用于高压油气输送等；螺旋焊管用于油气输送、管桩、桥墩等。焊接钢管比无缝钢管成本低、生产效率高。

螺旋焊管的每米理论重量计算公式：螺旋焊管交货时分为按实际重量交货或按理论重量交货；实际重量-交货时，其产品重量是按称重（过磅）重量交货；理论重量--交货时，其产品重量是按钢材公称尺寸计算得出的重量。其计算公式如下（要求按理论重量交货者，需在合同中注明）：螺旋焊管每米的理论重量计算公式： $W=0.0246615(D-S)S+0.5$ ；式中：W--螺旋焊管每米理论重量，kg/m；D--螺旋焊管的公称外径，mm；S--螺旋焊管的公称壁厚，mm。

螺旋钢管/螺旋焊管/螺旋管执行标准：承压流体输送用螺旋缝埋弧焊钢管SY5036-83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SY5038-83，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；一般低压流体输送用螺旋缝埋弧焊钢管SY5037-83，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。

螺旋钢管的常用标准一般分为:SY/T5037-2000（部标、也叫普通流体输送管道用螺旋缝埋弧焊钢管）、GB/T9711.1-1997（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)）、API-5L（美国石油协会、也叫管线钢管；其中分为PSL1和PSL2两个级别）、SY/T5040-92（桩用螺旋缝埋弧焊钢管）。

湖南联瑞钢铁有限公司钢材订购流程：（电话/微信：0731-86450008/18569053865，www.lrsteels.com）我司致力于为客户提供优价，合格的钢材采购整体服务，我们不生产钢材，我们只是钢材的搬运工。我们的服务优势：1、服务速度，报价速度与交货速度。总经理价格支持与采购部支持；2、降低费用，质量承诺，优价服务承诺，达到让利于客户提升客户竞争力的目的。

付款方式：1、订货签订购销合同，付30%货款定金，款到账合同生效；2、现款现货，装车付清全款，如有特殊情况可双方协商付款方式。

送货方式：供方有义务帮助需方联系货运物流或者需方自己联系货车，期间所产生运费及其他相关费用由需方与司机结算。

螺旋钢管/螺旋焊管/螺旋管材质：Q235A，Q235B、0Cr13、1Cr17、00Cr19Ni11、1Cr18Ni9、0Cr18Ni11Nb、16Mn、20#、Q345、L245、L290、40#、60#、X42、X46、X70、X80。

螺旋焊管也是焊管设备中的一种，它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。

螺旋钢管生产工艺：是以带钢卷板为原材料,经常温挤压成型,以自动双丝双面埋弧焊工艺焊接而成的螺旋缝钢管。

- 1、原材料即带钢卷，焊丝，焊剂。在投入前都要经过严格的理化检验。
- 2、带钢头尾对接，采用单丝或双丝埋弧焊接，在卷成钢管后采用自动埋弧焊补焊。
- 3、成型前，带钢经过矫平、剪边、刨边，表面清理输送和予弯边处理。
- 4、采用电接点压力表控制输送机两边压下油缸的压力，确保了带钢的平稳输送。
- 5、采用外控或内控辊式成型。
- 6、采用焊缝间隙控制装置来保证焊缝间隙满足焊接要求，管径，错边量和焊缝间隙都得到严格的控制。
- 7、内焊和外焊均采用美国林肯电焊机进行单丝或双丝埋弧焊接，从而获得稳定的焊接规范。
- 8、焊完的焊缝均经过在线连续超声波自动伤仪检查，保证了100%的螺旋焊缝的无损检测覆盖率。若有缺陷，自动报警并喷涂标记，生产工人依此随时调整工艺参数，及时消除缺陷。
- 9、采用空气等离子切割机将钢管切成单根。
- 10、切成单根钢管后，每批钢管头三根要进行严格的首检制度，检查焊缝的力学性能，化学成份，溶合状况，钢管表面质量以及经过无损探伤检验，确保制管工艺合格后，才能正式投入生产。
- 11、焊缝上有连续声波探伤标记的部位，经过手动超声波和X射线复查，如确有缺陷，经过修补后，再次经过无损检验，直到确认缺陷已经消除。
- 12、带钢对焊焊缝及与螺旋焊缝相交的丁型接头的所在管，全部经过X射线电视或拍片检查。
- 13、每根钢管经过静水压试验，压力采用径向密封。试验压力和时间都由钢管水压微机检测装置严格控制。试验参数自动打印记录。
- 14、管端机械加工，使端面垂直度，坡口角和钝边得到准确控制。

