

长沙直缝钢管生产厂家 直缝钢管出厂价格规格

产品名称	长沙直缝钢管生产厂家 直缝钢管出厂价格规格
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:天津
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

直缝钢管（电话/微信：0731-86450008/18569053865，www.lrsteeels.com）是焊缝与钢管纵向平行的钢管。通常分为公制电焊钢管、电焊薄壁管、变压器冷却油管等等。直缝焊管生产工艺简单，生产效率高，成本低，发展较快。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。

直缝钢管英文（Straightsteel pipe），一般焊管：一般焊管用来输送低压流体。用Q195、Q215A、Q235A钢、Q235B普碳制造。也可采

直缝钢管用易于焊接0317标准型号6012及钢母755软钢共同制造。钢管要进行水压、弯曲、压扁等实验，对表面质量有一定要求，通常交货长度为4-10m，常要求定尺（或倍尺）交货。焊管的规格用公称口径表示（毫米或英寸）公称口径与实际不同，焊管按规定壁厚有普通钢管和加厚钢管两种，钢管按管端形式又分带螺纹和不带螺纹两种。

湖南联瑞钢铁有限公司钢材订购流程：

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。我司的服务优势：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。

埋弧焊直缝钢管采用的焊接工艺为埋弧焊技术，采用填充物焊接，颗粒保护焊剂埋弧。生产的口径可以

达到1500mm,LSAW是埋弧焊直缝钢管的英文简称，埋弧焊直缝钢管的生产工艺有JCOE成型技术、卷制成型埋弧焊技术。当口径较大时可能用两块钢板进行卷制，这样会形成双焊缝的现象。可以执行的标准GB/T3091-2008低压流体钢管生产标准，GB/T9711.1-2

-1997石油天然气钢管生产使用标准，还可以执行美国API 5L 管线钢管执行标准。生产材质：Q195A-Q345E；245R；Q345QA-D；L245-L485；X42-X70。承压参数主要有2ST/T，S为屈服强度，T为壁厚。埋弧焊已经发展成为，有双丝埋弧焊，还有多丝埋弧焊，效率更进一步提高。

直缝钢管按生产工艺可分为高频直缝钢管和埋弧焊直缝钢管。埋弧焊直缝钢管按其不同的成型方式又分为UOE、RBE、JCOE钢管等。下面介绍最常见的高频直缝钢管和埋弧焊直缝钢管的成型工艺。

埋弧焊工艺：1.

板探：用来制造大口径埋弧焊直缝钢管的钢板进入生产线后，首先进行全板超声波检验；

2. 铣边：通过铣边机对钢板两边缘进行双面铣削，使之达到要求的板宽、板边平行度和坡口形状；

3. 预弯边：利用预弯机进行板边预弯，使板边具有符合要求的曲率；

4. 成型：在JCO成型机上首先将预弯后的钢板的一半经过多次步进冲压，压成"J"形，再将钢板的另一半同样弯曲，压成"C"形，最后形成开口的"O"形

5. 预焊：使成型后的直缝焊钢管合缝并采用气体保护焊（MAG）进行连续焊接；

6. 内焊：采用纵列多丝埋弧焊（最多可为四丝）在直缝钢管内侧进行焊接；

7. 外焊：采用纵列多丝埋弧焊在直缝埋弧焊钢管外侧进行焊接；

8. 超声波检验：对直缝焊钢管内外焊缝及焊缝两侧母材进行100%的检查；

9. X射线检查：对内外焊缝进行100%的X射线工业电视检查，采用图象处理系统以保证探伤的灵敏度；

10. 扩径：对埋弧焊直缝钢管全长进行扩径以提高钢管的尺寸精度，并改善钢管内应力的分布状态；

11. 水压试验：在水压试验机上对扩径后的钢管进行逐根检验以保证钢管达到标准要求的试验压力，该机具有自动记录和储存功能；

12. 倒棱：将检验合格后的钢管进行管端加工，达到要求的管端坡口尺寸；

13. 超声波检验：再次逐根进行超声波检验以检查直缝焊钢管在扩径、水压后可能产生的缺陷；

14. X射线检查：对扩径和水压试验后的钢管进行X射线工业电视检查和管端焊缝拍片；

15. 管端磁粉检验：进行此项检查以发现管端缺陷；

16. 防腐和涂层：合格后的钢管根据用户要求进行防腐和涂层。

高频焊接：高频焊接是根据电磁感应原理和交流电荷在导体中的趋肤效应、邻近效应和涡流热效应，使焊缝边缘的钢材局部加热到熔融状态，经滚轮的挤压，使对接焊缝实现晶间接合，从而达到焊缝焊接之目的。高频焊是一种感应焊（或压力接触焊），它无需焊缝填充料，无焊接飞溅，焊接热影响区窄，焊接成型美观，焊接机械性能良好等优点，因此在钢管的生产中受到广泛的应用。

钢管的高频焊接正是利用交流电的趋肤效应和邻近效应，钢材（带钢）经滚压成型后，形成一个截面断

开的圆形管坯，在管坯内靠近感应线圈中心附近旋转一个或一组阻抗器（磁棒），阻抗器与管坯开口处形成一个电磁感应回路，在趋肤效应和邻近效应的作用下，管坯开口处边缘产生强大而集中的热效应，使焊缝边缘迅速加热到焊接所需温度经压辊挤压后，熔融状态的金属实现晶间接合，冷却后形成一条牢固的对接焊缝。