

常德热镀锌管批发|镀锌线管现货|湖南镀锌管厂家

产品名称	常德热镀锌管批发 镀锌线管现货 湖南镀锌管厂家
公司名称	湖南联瑞钢铁有限公司
价格	.00/个
规格参数	材质:Q235
公司地址	天心区钢材大市场藕塘仓库
联系电话	0731-86450008 18942550575

产品详情

常德热镀锌管批发|镀锌线管现货|湖南镀锌管厂家，热镀锌钢管广泛应用于建筑、机械、煤矿、化工、铁道车辆、汽车工业、公路、桥梁、集装箱、体育设施、农业机械、石油机械、探矿机械等制造工业。

常说的镀锌管，镀锌管的用途煤气、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。

镀锌钢管连接方式:螺纹，焊接

其一、滚槽方式连接

(一)滚槽焊缝开裂:

- 1.将管口压槽部分的内壁焊筋磨平，减少滚槽阻力。
- 2.调整钢管与滚槽设备的轴心，并要求钢管与滚槽设备水平。
- 3.调整压槽速度，压槽成型时长不能超过规定，均匀、缓慢施力。

(二)滚槽钢管断裂:

- 1.将钢管管口压槽部分内壁焊筋磨平，减少滚槽阻力。
- 2.调整钢管与滚槽设备的轴心，要求钢管与滚槽设备水平。
- 3.调整压槽速度，压槽速度不能超过规定，均匀、缓慢施力。
- 4.检查滚槽设备的支撑辊与压力辊的宽度和型号，是否存在两辊尺寸不相匹配而造成咬合现象。

5.用游标卡尺检查钢管的沟槽是否规定。

(三)滚槽机滚压成型的沟槽应符合下列要求:

- 1.管端至沟槽段的表面应平整无凹凸、无滚痕。
- 2.沟槽圆心应与管壁同心，沟槽宽度、深度应符合要求，并检查卡箍件型号是否正确。
- 3.在橡胶密封圈上涂抹润滑剂并检查橡胶密封圈是否有损伤，润滑剂不得采用油润滑剂。

其二、焊接式连接

- 1.镀锌钢管管口对接后不在一条直线和钢管存在斜口的问题，建议将钢管管头截掉一小段儿后再进行加工。
- 2.镀锌钢管管口对接后出现两支管口对接不严现象，导致焊口薄厚不均匀;以及钢管由于本身原因或运输磕碰，造成管口椭圆，建议将钢管管头截掉一小段儿后再进行加工。
- 3.镀锌钢管管口对接后，管口部位出现砂眼:
- 4.焊接时由于技术原因造成。
- 5.管口存在锌瘤，造成焊接困难和砂眼问题，对锌瘤过大、过多管进行简单的锌瘤去除处理。

其三、车丝式连接

- 1.丝扣乱扣:管箍与丝扣不能完全接触、松动，截掉乱扣部分，重新车丝安装。
- 2.钢管丝扣与管箍丝扣不吻合，不能连接，应更换管箍或调整设备重新车丝。
- 3.钢管车丝后漏印:测量钢管的壁厚是否能够达到车丝管标准厚度要求.

常德热镀锌管批发|镀锌线管现货|湖南镀锌管厂家，湖南联瑞钢铁有限公司主要经营镀锌管,镀锌钢管，大口径镀锌钢管，厚壁镀锌钢管，方管，镀锌方管，镀锌钢管,大棚管。镀锌管规格：4分镀锌管,6分镀锌管,1寸镀锌钢管,1.2寸镀锌钢管,1.5寸镀锌钢管,2寸镀锌钢管,2.5寸镀锌管,3寸镀锌管,,4寸镀锌管,5寸镀锌管,6寸镀锌管,8寸镀锌管,镀锌管规格直径6-1200毫米、壁厚0.5-16毫米、（直径4分-16寸、壁厚0.5-150mm）长度最长可以做到12.8m，本公司也可为客户定做各种规格及特殊材质的镀锌管.公司钢管：规格齐全、价格实惠、质量优、服务佳！热忱欢迎新老客户来我公司指导洽谈业务。

镀锌钢管的连接方式

镀锌分为热镀和冷镀，热镀不易上锈，冷镀较易上锈。

镀锌钢管 表面有热浸镀或电镀锌层的焊接钢管。镀锌可增加钢管的抗腐蚀能力，延长使用寿命。镀锌管的用途很广，除作输水、煤气、油等一般低压力流体的管线管外，还用作石油工业特别是海洋油田的油井管、输油管，化工焦化设备的油加热器、冷凝冷却器、煤馏洗油交换器用管，以及栈桥管桩、矿山坑道的支撑架用管等。

常德热镀锌管批发|镀锌线管现货|湖南镀锌管厂家，镀锌管国家标准及尺寸标准：GB/T3091-2008 低压流体输送焊接钢管；GB/T13793-2008 直缝电焊钢管；GB/T21835-2008

焊接钢管尺寸及单位长度重量。