

长沙螺旋管生产厂家|螺旋焊管价格|螺旋钢管防腐

产品名称	长沙螺旋管生产厂家 螺旋焊管价格 螺旋钢管防腐
公司名称	湖南联瑞钢铁贸易有限公司
价格	3550.00/吨
规格参数	品牌:联瑞钢铁 型号:常规 产地:长沙
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

螺旋焊管、螺旋钢管、螺旋管生产工艺：

- (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，每批钢管都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。

螺旋管特点：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。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。

螺旋焊管、螺旋钢管、螺旋管材质：国内常用螺旋管材质一般有：Q235A、Q235B、Q345、L245、L290、X42、X52、X60、X70、X80、0Cr13、1Cr17、00Cr19Ni11、1Cr18Ni9、0Cr18Ni11Nb。

螺旋焊管、螺旋钢管、螺旋管工业用管：螺旋管主要用于石油、天然气的输送管线，其规格用外径*壁厚表示。螺旋管有单面焊的和双面焊的，焊管应保证水压试验、焊缝的抗拉强度和冷弯性能符合规定。

湖南联瑞钢铁有限公司钢材订购流程：（电话/微信：0731-86450008/18569053865，www.lrsteeels.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。

怎么增加螺旋管的稳定性能

一、中小型型钢、盘条、钢筋、中口径钢管、钢丝及钢丝绳等，可在通风良好的料棚内存放，但必须上苫下垫。

二、一些小型钢材、薄钢板、钢带、硅钢片、小口径或薄壁钢管、各种冷轧、冷拔钢材以及价格高、易腐蚀的金属制品，可存放入库。

三、保管螺旋钢管产品的场地或仓库，应选择在清洁干净、排水通畅的地方，远离产生有害气体或粉尘的厂矿。在场地上要清除杂草及一切杂物，保持钢材干净。

四、大型型钢、钢轨、厚钢板、大口径钢管、锻件等可以露天堆放。

五、在仓库里不得与酸、碱、盐、水泥等对钢材有侵蚀性的材料堆放在一起。不同品种的钢材应分别堆放，防止混淆，防止接触腐蚀。

表面处理方法：

1、清洗

应用溶剂、乳剂清洗钢材外表，以到达去除油、油脂、尘土、光滑剂和相似的有机物，但它不能去除钢材外表的锈、氧化皮、焊药等，因而在防腐出产中只作为辅佐伎俩。

2、工具除锈

首要运用钢丝刷等工具对钢材外表进行打磨，可以去除松动或翘起的氧化皮、铁锈、焊渣等。手工工具除锈能到达Sa2级，动力工具除锈可到达Sa3级，若钢材外表附着结实的氧化铁皮，工具除锈结果不理想，达不到防腐施工要求的锚纹深度。

3、酸洗

普通用化学和电解两种办法做酸洗处置，管道防腐只采用化学酸洗，可以去除氧化皮、铁锈、旧涂层，有时可用其作为喷砂除锈后的再处置。化学清洗固然能使外表到达必然的洁净度和粗拙度，但其锚纹浅，并且易对情况形成污染。

4、喷(抛)射除锈

喷(抛)射除锈是经过大功率电机带动喷(抛)射叶片高速扭转，使钢砂、钢丸、铁丝段、矿物质等磨料在离心力效果下对钢管外表进行喷(抛)射处置，不只可以彻底肃清铁锈、氧化物和污物，并且钢管在磨料凶猛冲击和磨擦力的效果下，还能到达所需求的平均粗拙度。

喷(抛)射除锈后，不只可以扩展管子外表的物理吸附效果，并且可以加强防腐层与管子外表的机械黏附效果。因而，喷(抛)射除锈是管道防腐的理想除锈方法。一般来说，喷丸(砂)除锈首要用于管子内外表处置，抛丸(砂)除锈首要用于管子表面面处置。