

环氧煤防腐钢管生产厂家

产品名称	环氧煤防腐钢管生产厂家
公司名称	沧州友通管道有限公司
价格	.00/个
规格参数	
公司地址	盐山县蒲洼开发区
联系电话	0317-6288720 13785768099

产品详情

环氧煤沥青防腐螺旋钢管就是我们常说的几布几油，常见的有一布两油，三油两布，三布四油，三布五油，六油两布，四布六油。环氧煤沥青防腐螺旋钢管组份为环氧煤沥青底漆和面漆，都是以环氧树脂和煤沥青为主要成膜物，添加各种防锈颜料、绝缘性填料、增韧剂、流平剂、稀释剂、防沉剂等制成。外观：底漆甲组分铁红色，乙组分黑色，面漆均为黑色。

环氧煤沥青防腐钢管外表几层防腐漆，环氧煤沥青防腐在做防腐的*步是除锈，把钢管外表清理干净，在涂防腐漆，防腐漆是专用漆，表面处理。环氧煤沥青防腐钢管钢铁表面清除油污，*采用喷砂除锈至*达到2级，*达到sa21/2级。施工条件受限制时，也可采用工具除锈至st3级。钢表面处理合格后，必须在返锈前尽快涂底漆（正常在8h内，当空气相对湿度超过80%时，应立即涂底漆）。混凝土表层20mm内含水率低于6%，并清除疏松物质，呈现平整坚实表面。一般情况选用普通级防腐，如：地沟管道、保温管道、贮罐内外壁、异形金属构件、混凝土表面等；对直接埋地管道，应选用加强级；对腐蚀环境恶劣或维修困难的场合，应选用特加强防腐，如：穿越管道、水下管道、贮罐底部等。

环氧煤沥青防腐钢管具有耐压高，不易受损，施工技术成熟，各种管件配套齐全，可靠性高的优点，多年来一直是油田集输工程中用量*的管材。然而，由于目前油田开发已进入到高含水期，油层污水对管道的腐蚀十分严重。据统计，油田油气集输中金属管道的平均腐蚀速度在1.0~1.7mm/a，若在一定温度和压力的作用下，点腐蚀的速度可达13~14mm/a，即使经过内涂特定涂料防腐处理外加沥青防腐的钢管，腐蚀依然很严重，一般情况下新管线使用半a后就会出现穿孔，需要不断的打补维修，严重地影响了油田的生产。在管道安全泄压装置中，直缝焊管的安全泄压装置表示管道在运行过程中出现的可能超出了正常的工作压力。设置安全泄压装置（如安全阀，破裂盘等）的目的，是在超出正常工作的系统压力的情况下，能自动释放压力，使设备，管路系统的硬件保护。直缝焊管的设计压力不得低于安全泄压装置设定压力。环氧煤沥青的主要成分是油脂、环氧树脂、游离碳、酚和少量的酸碱物质。油脂的主要成分是葱油和蔡油，因其化学成分的不同，其特性也表现各异。环氧煤沥青防腐钢管特性环氧煤沥青含有一定量的酸碱物质。都是表面活性物质，它们与矿物材料以及金属材料的粘结性较好，同时又因含有适量的环氧树脂，更加强了其粘结性能，故环氧煤沥青的粘性较好:环氧煤沥青中的环氧树脂虽然加强了它的塑性和粘性，但由于其成分中含有较多的游离碳，它们在使用过程中，受外界因素影响分子结构易裂变，导致塑性变差。环氧煤沥青成分中含有较多的可溶性物质，受热后分子链极易断裂，故其温度稳定性差。抵抗老化的性能。由于环氧煤沥青中含有较多的化学稳定性差的成分和挥发性物质，故大气稳定性差。环氧煤沥青防腐钢管为高性能防腐涂料，涂层光滑、致密、坚硬，粘结力强，耐盐碱、耐海水、

耐土壤微生物腐蚀、抗植物根茎穿透性等均极好。涂料与玻璃纤维布复合使用，可增强防腐层的机械性能。

环氧煤防腐管生产厂家的施工路数：

- 1.防腐的环氧煤沥青油漆施工根据现场条件采用刷涂的方式。
- 2.钢材除锈经检查合格后涂刷底漆和面漆，涂漆时尽可能留出钢材装配的焊缝位置，预留长度约为150mm，以免焊接时难以清根，影响焊接质量。
- 3.对于钢材表面坑尘程度较大（>2mm以上），尚应拌制腻子将其补平。
- 4.环氧煤沥青漆混合配制好拌匀后将其熟化15~30min，并在4小时内用完。
- 5.底漆表干后固化前涂刷道面漆，面漆实干后固化前涂刷第二道面漆。施工时，往往在工序流程上是连续的，因此需要特别注意油漆的涂装间隔时间，保证涂装间隔在*小和涂装间隔之间。现场施工时，要根据涂料的性能和天气条件确定涂装的间隔时间。
- 6.如果油漆复涂间隔太长，则需要将油漆表面用砂布或砂轮打毛后再涂刷后道漆。
- 7.钢材喷砂合格后应立即涂刷底漆，因此，应同时注意粉尘对涂漆的影响，涂漆时尽可能远离喷砂区域或暂停喷砂施工。
- 8.环氧煤沥青漆作业应按随货所到的材料说明书和规范要求进行操作。
- 9.油漆作业施工用具应干净，使用过程中的清理和用完后处理应适当。
- 10.涂刷时，层间纵横交错，每层往复进行。涂漆的时间间隔应符合涂料的技术要求，漆膜厚度符合设计要求。漆膜在干燥过程中，应保持周围环境清洁，防止漆膜表面受污。

二.缠绕玻璃纤维