济南螺旋管防腐加工

产品名称	济南螺旋管防腐加工
公司名称	山东首顺贸易有限公司
价格	.00/99999
规格参数	规格:219-2420 品牌:友发 仓库:公司自有仓库
公司地址	山东省济南市天桥区
联系电话	0531-55569575 13176696693

产品详情

济南螺旋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）。

电话：0531-55569575 15552529888赵经理

0531-69927852 13176696693王经理

QQ：2528858788

济南螺旋管特点：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。

济南螺旋管主要应用于自来水工程、石化工业、化学工业、电力工业、农业灌溉、城市建设，是我国开发的二十个重点产品之一。作液体输送用：给水、排水，污水处理工程，输泥，海洋输水。作气体输送用：煤气、蒸气、液化石油气。作结构用：作打桩管、作桥梁；码头、道路、建筑结构用管，海洋打桩管等。

防腐钢管是指经过防腐工艺加工处理，可有效防止或减缓在运输与使用过程中发生化学或电化学反应发生腐蚀现象的钢制管道。根据我国统计数据，每年国内的钢管腐蚀直接经济损失2800多亿。

钢管按用途可分为：管道用钢管、热工设备用钢管、机械工业用钢管、石油、地质钻探用钢管、容器钢

管、化学工业用钢管、特殊用途钢管等。

液体环氧涂料IPN8710防腐

一、组成

由脂肪族聚氨酯预聚物与环氧树脂、优质颜料、助剂、溶剂组成。专用于食品、饮用水等所接触的设备、输配水管道、饮水舱表面的防腐。

二、性能

该漆为接技型互穿网络聚合物，在常温下引发聚合，两网络能互相取长补短，产生协作效应，涂膜无毒性，高固体、低粘度，是一种强附着、高强度、耐冲磨、耐水解、耐腐蚀和耐水、耐候性非常优良的新型防腐涂料，且对钢结构表面的除锈要求不高，使用温度可在-20～120℃范围内。

三、技术指标：

1、干燥时间：表干30min 实干6-24h

2、柔韧性：1mm

3、耐冲击性：50cm

4、附着力：1级

四、施工及贮存：

（1）涂装前须将基铁表面处理Sa2.5级，施工中严禁带入水份、灰尘、油污以保证涂刷质量。

（2）涂料配比为：甲组分（基料）、乙组分（固化剂）=9kg漆:1kg固化剂（或按我厂告知的比例配比施工）。

（3）施工配比方法为：将甲组分大口打开，将乙组分加入甲组分内，充分搅拌均匀。熟化30分钟，即可进行涂装。

（4）此材料要求随配随用，配比后的涂料须在六小时之内用完。未配完的材料要密封保存。

（5）阴雨天或相对湿度大于75%时应停止施工。对于腐蚀介质严重的部位，建议多道涂刷。

（6）产品应存放在阴凉干燥处，防止日光直接照射，隔绝火源，远离热源。

（7）贮存期为十二个月，期满后应检验各项技术指标，如达到指标要求，可继续使用。

熔结环氧粉末防腐

熔结环氧粉末又称热固性环氧树脂重防腐粉末，是一种以空气为载体进行输送和分散的固体材料，将其施涂于经预热的钢铁制品表面，熔化、流平、固化形成一道均匀的涂层防腐是在高温下形成的重防腐涂层。该涂层具有涂敷操作简便、无污染、涂层抗冲击和抗弯曲性能好、耐温性高等优点。

熔结环氧粉末分类：

1）按使用方法可分为：管道内喷涂用粉、管道外喷涂用粉、管道内外通用粉。管道外喷涂用粉又分为：单层粉、双层粉、三层结构防腐用粉。 2）按用途可分为：石油天然气管道用粉、饮用水管道用粉、消防管道用粉、煤矿抗静电通风管道用粉、化工管道用粉、石油钻杆用粉、管件用粉、船舶管道用粉、高盐水重防腐管道用粉等。 3）按固化条件可分为：快速固化、普通固化两种类型。快速固化粉末的固化条件一般为230°C/0.5~2min，主要用于管道外喷涂或三层防腐结构，由于固化时间短，生产效率高，适合流水线作业；普通固化粉末的固化条件一般为230°C/5min以上，由于固化时间长，涂层流平好，适用于管道内喷涂。

熔结环氧粉末的防腐方法：

主要有：静电喷涂法、热喷涂法、抽吸法、流化床法、滚涂法等。管道内涂敷一般采用摩擦静电喷涂法、抽吸法或热喷涂法；这几种喷涂方法都有一个共同特点，即喷涂之前需要将工件预热到某一温度，使粉末一接触即熔化，余热应该能使涂膜继续流动，进一步流平覆盖整个钢管表面，特别是在钢管表面的凹陷处，以及焊缝两侧，熔融的涂料流入填平，使涂层与钢管紧密结合，最大限度减少孔隙，并在规定时间内固化，最后用水冷却终止固化过程。

内壁防腐性能比较如下：

性能比较	热熔结环氧粉末涂层	液体环氧IPN8710
原材料	无溶剂，食品级粉末，环保	有刺激性异味，稀释剂、固化剂组成等
防腐工艺	热熔喷涂，与250°C钢管基体发生反应，生成钢塑合金层	用喷枪冷喷到钢管，固化时间长。
附着力	机械箍合、化学键、扩散、静电结合力	只有机械嵌合力
涂层厚度	300-500um	30-80um
耐蚀性	耐腐蚀、耐磨、耐冲击	防锈不防腐，不耐水冲刷，起减阻作用
摩擦系数	0.0086	0.012
理论寿命	50年	3-5年