

# 直径800mm螺旋钢管价格采购

产品名称	直径800mm螺旋钢管价格采购
公司名称	河北天泽管道制造有限公司
价格	3750.00/吨
规格参数	
公司地址	盐山县蒲洼开发区玮赫世嘉院内（注册地址）
联系电话	13191990385 13731709385

## 产品详情

直径800mm螺旋钢管价格采购，河北天泽管道设备有限公司是专业出产出售螺旋钢管，螺旋管，螺旋焊管大型企业之一，经过多年展开，在沧州区域构成了较大的规划，公司从美国引进的林肯自动双丝、双面埋弧焊螺旋管出产线七条，年产 219- 3500mm，壁厚5mm-25mm，原料为Q235A、Q235B、B20#，Q345，16Mn，L245，L290，L360，L485及X42—X80的螺旋焊管30万吨。直径800mm螺旋钢管价格采购

河北天泽管道设备有限公司专业出产螺旋钢管。螺旋管的常用规范一般为:SY/T部标、也叫一般流体运送管道用螺旋缝埋弧焊钢管)、GB/T国标、也叫石油天然气工业运送钢管交货技术条件榜首部分:A级钢管(到现在要求严峻的有GB/T9711.2 B级钢管))、API-5L(美国石油协会、也叫管线钢管;其间分为PSL1和PSL2两个等级)、SY/T桩用螺旋缝埋弧焊钢管)。制作工艺:

螺旋钢管是以带钢卷板为原材料,经常温挤成成型,以自动双丝双面埋弧焊工艺焊接而成的螺旋缝钢管。(1)原材料即带钢卷,焊丝,焊剂。在投入前都要经过严峻的理化查验。(2)带钢头尾对接,选用单丝或双丝埋弧焊接,在卷成钢管后选用自动埋弧焊补焊。(3)成型前,带钢经过矫平、剪边、刨边,表面整理运送和予弯边处理。(4)选用电接点压力表控制运送机两头压下油缸的压力,保证了带钢的平稳运送。(5)选用外控或内控辊式成型。(6)选用焊缝空地控制设备来保证焊缝空地满足焊接要求,管径,错边量和焊缝空地都得到严峻的控制。(7)内焊和外焊均选用美国林肯电焊机进行单丝或双丝埋弧焊接,然后获得安稳

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,自动报警并喷涂符号,出产工人依此随时调整工艺参数,及时消除缺陷。(9)选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峻的首检原则,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查验,保证制管工艺合格后,才华正式投入出产。(11)焊缝上有连续声波探伤符号的部位,经过手动超声波和X射线复查,如确有缺陷,经过修补后,再次经过无损查验,直到承认缺陷现已消除。(12)带钢对焊焊缝及与螺旋焊缝相交的丁型接头的地址管,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,压力选用径向密封。试验压力和时间都由钢管水压微机检测设备严峻控制。试验参数自动打印记载。(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。螺旋管及其规范分类:承压流体保送用螺旋缝埋弧焊钢管(SY首要用于保送石油、天然气的管线;承压流体保送用螺旋缝高频焊钢管(SY用高频搭接焊法焊接的,用于承压流体保送的螺旋缝高频焊钢管。钢管承压才华强

，塑性好，便于焊接和加工成型；一般低压流体保送用螺旋缝埋弧焊钢管  
(SY选用双面自动埋弧焊或单面焊法制成的用于水、煤气、空气和蒸汽等一般低压流体保送用埋弧焊钢管。

直径800mm螺旋钢管价格采购埋弧焊是运用电弧热能进行焊接的，与手艺焊条电弧焊不同的是：埋弧焊的焊丝是的，上面没有涂料，埋弧焊的焊剂是预先铺在待焊处的，埋弧焊焊丝伸入焊剂中，电弧是在焊剂下燃烧的。焊丝与工件接触，按下发起按动钮后，焊丝与工件通电的瞬间，焊丝回抽，电弧引燃，焊接小车向前进，焊丝连续下向运送，坚持电弧在焊剂层下燃烧，在电弧下方构成焊接熔池。在电弧周围，焊剂融化构成一个空泛，。这个空泛和熔池不断前进，而熔池后方的金属凝聚，构成连续的焊缝。这个进程由所以在焊剂下进行的，因此，我们用肉眼是看不到的。借助于X射线拍摄可以看到。因为螺旋钢管选用埋弧自动焊的焊接技术，除了此种的出产效率高；出产辅佐时间少，节省了换焊条的时间；焊接条件洁净无飞溅，节省了整理的时间；焊缝质量高。也为螺旋钢管厂的交货供给了必要的条件，使得量大的螺旋钢管出产时间得到保证，因此仍是被广泛选用着。