

云南无缝管厂家昆明无缝管市场价格

产品名称	云南无缝管厂家昆明无缝管市场价格
公司名称	云南首昆商贸有限公司
价格	4200.00/吨
规格参数	品牌:首昆商贸 型号:齐全 批发:昆明
公司地址	云南昆明经开区新铁公鸡钢材批发物流城商务楼304
联系电话	0871-68162458 13700615981

产品详情

云南无缝管厂家昆明无缝管市场价格

联系人：叶师采购电话：13700615981（微信）公司：云南首昆商贸公司地址：昆明经开区新铁公鸡钢材批发物流城商务楼304

无缝钢管是钢管中用量最大，需求最高，制作量和厂家都是最大的一种钢管类型，在很多的情况下，无缝钢管的竞争也是比较大的，成为了大家主要竞争的对象。无缝钢管的用途比较广泛，在很多时候都是得益于它的加工技术和工艺流程。在加工上比较重要的就是焊接，既然焊接的话就要选择焊条，焊条是焊接质量的重要的保障，是无缝钢管质量和使用效果的最好的保障。以下是我们给大家介绍的无缝钢管的焊条的选择和焊接的方法：

无缝钢管焊接方法 1)电弧焊连接的无缝钢管在放样划线的基础上按矫正管材、切割下料、坡口、组对、焊接、清理焊渣等工序进行施工。 2)坡口加工及清理：]无缝钢管的切割坡口一般采用氧-乙炔焰气割，气割完成后，用锉刀清除干净管口氧化铁，用磨光机将影响焊接质量的凹凸不平处削磨平整。小直径无缝钢管尽量采用砂轮切割机和手提式电动切管机切割，然后用磨光机进行管口坡口。无缝钢管坡口采用V型坡口，坡口用机械加工或砂轮机打磨，做到光滑、平整。对坡口两侧20mm范围内将油污，铁锈和水份去除，且保证露出金属光泽，保证坡口表面不得有裂纹、夹层等缺陷，并清除坡口内外侧污物。 3)焊条、焊剂使用前应该按说明书进行烘干，并在使用过程中保持干燥。焊条药皮无脱落和显著裂纹。 4)焊前管口组对：管口组对采用专用的组对工具，以确保管子的平直度和对口平齐度。无缝钢管对接焊口的组对必须做到内壁齐平，内壁错边量不可超标;管子组对点固，应由焊接同管子的焊工进行，点固用的焊条或焊丝应与正式焊接所用的相同，点焊长度为10-15mm，高度为2-4mm，且应超过管壁厚的2/3;无缝钢管焊缝表面不得裂缝、气孔、夹渣等缺陷;管子、管件对点固时，应保持焊接区域不受恶劣环境条件(风、雨)的影响。 5)焊接施工必须严格按焊接作业指导书的规定进行;焊接设备使用前必须进行安全性能与使用性能试验，不合格设备严禁进入施工现场;焊接过程中做好自检与互检工作，做好焊接质量的过程控制。 6)无缝钢管焊接采用手工电弧焊，焊条在使用前放入焊条烘干箱在100 -150 的温度下烘焙1-2个小时，并且保证焊条表面无油污等。焊接中注意引弧和收弧质量，收弧处确保弧坑填满，防止弧坑火口

裂纹，多层焊做到层间接头错开。每条焊缝尽可能做到一次焊完，因帮被迫中断时，及时采取防裂措施，确认无裂纹后方可继续施焊。

7)无缝钢管连接时，不得强力对口，尤其与设备连接部分当松开螺栓，对口部分应处于正确的位置。8)无缝钢管上的对接焊口或法兰接口必须避免与支、吊架重合。无缝钢管上的仪表取源部件的开孔和焊接应在无缝钢管安装前进行。9)焊缝表面的焊渣必须清理干净，进行外观质量检查，看是否有气孔、裂纹、夹杂等焊接缺陷。如存在缺陷必须及时进行返修，并作好返修记录。无缝钢管具有中空截面，大量用作输送流体的管道，如输送石油、天然气、煤气、水及某些固体物料的管道等。钢管与圆钢等实心钢材相比，在抗弯抗扭强度相同时，重量较轻，是一种经济截面钢材。广泛用于制造结构件和机械零件，如石油钻杆、汽车传动轴、自行车架以及建筑施工中用的钢脚手架等用钢管制造环形零件，可提高材料利用率，简化制造工序，节约材料和加工工时，已广泛用钢管来制造。