

蒸汽保温钢管生产厂家技术支持

产品名称	蒸汽保温钢管生产厂家技术支持
公司名称	沧州盛邦管道有限公司
价格	188.00/米
规格参数	品牌:河北盛邦 型号:DN300 产地:河北沧州
公司地址	河北省沧州市盐山县正港工业区，正港路南
联系电话	13833766233

产品详情

蒸汽保温钢管生产厂家技术支持

蒸汽保温钢管施工工艺 1、管材要求：（1）管道选用输送流体用低压流体输送管道用螺旋缝埋弧焊钢管，材质为Q235B。弯头采用压制弯头，材质为钢20，直埋弯头 $R=1.5D$ 。保温材料为超细玻璃棉，保温厚度130mm..（2）预制直埋保温管、补偿段弯头、排潮管、放气点、疏水点管件的保温预制及保温补口均由生产直埋管厂家定制，并应符合《城镇供热预制直埋蒸汽保温管技术条件》CJ/T200的要求。

2.管道预制 管道预制前应对管材、管件、阀门及焊接材料仔细检验，符合设计要求及规范规定，并具有材质证书或产品合格证。 管道预制应在平台上进行，预制尺寸按修正后的管段图进行，并应具备运输、吊装条件及留有调整余地。 管子切割 管子直径DN 150采用砂轮切割机切割；管子直径 $DN > 200$ 采用氧乙炔焰切割。氧乙炔焰切割后，应将氧化铁清理干净，切口端面倾斜偏差为管子外径的1%不大于2mm。 坡口加工 坡口加工采用坡口机、手握砂轮机及锉刀加工。坡口斜面及钝边端面不平度应不大于0.5mm。蒸汽保温钢管坡口尺寸和角度应符合要求。

氧乙炔焰切割时，当环境温度低于-20 时，应进行预热40~60 （缓冷）后切割。 3、管道焊接 工作管管道、补偿器、阀门焊接均采用氩弧焊封底、手工电弧焊填充盖面；其它焊接均采用手工电弧焊。

Q235B材质管道焊接选用J422焊条，H08MnA焊丝；20号材质管道焊接选用E4303（J422）焊条，H08A焊丝；氩气纯度99.99%以上。焊条按出厂说明书及规范规定进行烘干与管理。 焊口组对 焊口组对前，应将管端内外及坡口清理干净，组对时，同等壁厚管子、管件组对后，内壁应平齐；不同壁厚管子、管件组对后，其错边量不应超过壁厚10%，且不大于1mm；若错边量超过规范规定时，应按规范规定处理后再组对。点焊时分为三点点焊，每点点焊长度15~20mm。 施焊 焊接时，严禁在焊件表面引弧或试验电流；分层焊接应将底层打磨清理干净后，再进行下道焊接；面层不宜过宽，跨越两侧坡口1~2mm为宜；焊后应及时将焊渣及飞溅物清理干净，并在焊缝附近标上焊工代号。 焊缝检验 焊缝检验比例为：钢套钢工作管焊缝应进行100%X光射线检查，焊口质量不低于III级。探伤数量及合格标准应符合设计要求及规范规定。 钢制外护管焊接采用对接焊，焊接不少于两遍，焊缝应进行100%超声波探伤，质量不低于现行国家标准《钢焊缝手工超声波探伤方法和探伤结果分级》GB11345中的III级。其外护管接口应作严密性试验，试验应按现行国家标准《工业金属管道工程施工及验收规范》GB50235的要求进行。对于不合格的焊缝按规范规定处理合格。 管道焊接在环境温度低于-20 时应采取搭棚及采取采暖措施；当风速 8m/s（气体保护焊为2m/s），相对湿度大于90%时，或下雨、下雪，要采取

防风、防雨（雪）及除湿措施；冬季施焊时应将管道两端堵死，防止穿膛风影响焊接质量。

蒸汽保温钢管焊口被冰、霜、雨、雪及水覆盖或湿润时，应清扫干净，加热至40~60℃，以便除湿。

(8)蒸汽保温钢管管道开口处需做加强处理。