

重庆镀锌管加工 镀锌管批发厂家

产品名称	重庆镀锌管加工 镀锌管批发厂家
公司名称	重庆鹏乾商贸有限公司
价格	3600.00/吨
规格参数	华岐 友发 正大:鹏乾 Q235:镀锌管 重庆:重庆鹏乾商贸有限公司
公司地址	重庆市大渡口区春晖路街道金桥路3号加工楼7号
联系电话	023-68939958 13608351065

产品详情

重庆镀锌管加工 镀锌管批发厂家 重庆鹏乾商贸有限公司注册资金5000万现有员工1300余人，其中专业技术人员160人，中高层管理人员20人，厂区占地面积41万平方米，建筑面积6万平方米。固定资产2.6亿元。现有从15—219高频焊管生产线19条，热镀锌生产线6条，5条扩管生产线，以及大纵剪、四连轧、冷轧、酸洗配套生产线。已形成纵剪、轧板、焊管、扩管、热镀锌综合型制管公司。生产国标、系列产品。年生产 20—325直缝焊管180万吨， 20—165热镀锌管56万吨。以品种多规格全得优势，开创出别具一格的特点。公司拥有完备的水压试验、压扁试验、低温冲击材料试验机、电脑控制化学成分直读光谱仪、拉伸试验、弯曲试验等检验设备和设施。热镀锌管，镀锌管厂家，镀锌方矩管 产品主要供应国内石油、化工、电力、锅炉、机械加工等行业，还用于流体输送、燃气、供热、工程建设、桥梁、建筑、铝厂初建等，也是消防、地质钻探、船舶器材等的重要原材料。

热镀锌管，镀锌管厂家，镀锌方矩管

公司始终秉承“以诚予人，以德立业”的方针，遵循“以市场为导向，以客户为依托，以质量求生存，以双赢为目的”的经营宗旨，以人为本，依法治厂。遵循“以科技创新求发展，依靠质量求生存”的原则，热镀锌管，镀锌管厂家，镀锌方矩管重庆鹏乾商贸有限公司重庆镀锌钢管镀锌管，又称镀锌钢管，分热镀锌和电镀锌两种，热镀锌镀锌层厚，具有镀层均匀，附着力强，使用寿命长等优点。电镀锌成本低，表面不是很光滑，其本身的耐腐蚀性比热镀锌管差很多。镀锌管主要分类；镀锌钢管分冷镀锌管、热镀锌管，前者已被禁用，后者还被国家提倡暂时能用。重庆热镀锌管；是使熔融金属与铁基体反应而产生合金层，从而使基体和镀层二者相结合。热镀锌是先将钢管进行酸洗，为了去除钢管表面的氧化铁，酸洗后，通过氯化铵或氯化锌水溶液或氯化铵和氯化锌混合水溶液槽中进行清洗，然后送入热浸镀槽中。热镀锌具有镀层均匀，附着力强，使用寿命长等优点。北方大部分工艺采用镀锌带直接卷管补锌工艺。重庆镀锌管冷镀锌管冷镀锌就是电镀锌，镀锌量很少，只有10 - 50g/m²，其本身的耐腐蚀性比热镀锌管相差很多。正规的镀锌管生产厂家，为了保证质量，大多不采用电镀锌（冷镀）。只有那些规模小、设备陈旧的小企业采用电镀锌，当然他们的价格也相对便宜一些。今后不准用冷镀锌管作水、煤气管。镀锌管热镀锌钢管；钢管基体与熔融的镀液发生复杂的物理、化学反应，形成耐腐蚀的结构紧密的锌—铁合金层。合金层与纯锌层、钢管基体融为一体。故其耐腐蚀能力强。镀锌管冷镀锌钢管；锌层是电镀锌

，锌层与钢管基体独立分层。锌层较薄，锌层简单附着在钢管基体上，容易脱落。故其耐腐蚀性能差。在新建住宅中，禁止使用冷镀锌钢管作为给水管。镀锌管相关利用；为提高钢管的耐腐蚀性能，对一般钢管进行镀锌。镀锌钢管分热镀锌和电镀锌两种，热镀锌镀锌层厚，电镀锌成本低，表面不是很光滑。吹氧焊管：用作炼钢吹氧用管，一般用小口径的焊接钢管，规格由3/8-2寸八种。用08、10、15、20或者195-Q235的钢带制作成的，为了防腐蚀，有的要进行有效渗铝处理。老房子大部分是用的都是镀锌管，现在煤气、暖气用的那种铁管也是镀锌管，镀锌管作为水管，使用几年后，管内产生大量锈垢，流出的黄水不仅污染洁具，而且夹杂着不光滑内壁滋生的细菌，锈蚀造成水中重金属含量过高，严重危害人体的健康。六七十年代，国际上发达国家开始开发新型管材，并陆续禁用镀锌管。中国建设部等四部委也发文明确从二〇〇〇年起禁用镀锌管，目前新建小区的冷水管已经很少使用镀锌管了，有些小区的热水管使用的是镀锌管。镀锌管重量系数公称壁厚mm 2.0 2.5 2.8 3.2 3.5 3.8 4.0 4.5 系数c 1.064 1.051 1.045 1.040 1.036 1.034 1.032 1.028 钢的牌号：Q215A；Q215B；Q235A；Q235B 试验压力值/Mpa：D10.2-168.3mm为3Mpa；D177.8-323.9mm为5Mpa。重庆镀锌管理论重量表及公式镀锌管理论重量公式：（直径—壁厚）x壁厚x0.02466*1.0599=每米重量（公斤/米）

重庆镀锌管技术要求1、牌号和化学成分镀锌钢管用钢的牌号和化学成分应符合GB 3091所规定的黑管用钢的牌号和化学成分。2、制造方法重庆镀锌管主要用途；常说的镀锌管现在主要用于输送煤气、暖气。镀锌管作为水管，使用几年后，管内产生大量锈垢，流出的黄水不仅污染洁具，而且夹杂着不光滑内壁滋生的细菌；锈蚀造成水中重金属含量过高，严重危害人体的健康。六、七十年代，国际上发达国家开始开发新型管材，并陆续禁用镀锌管。中国建设部等四部委也发文明确从二〇〇〇年起禁用镀锌管。黑管的制造方法（炉焊或电焊）由制造厂选择。镀锌采用热浸镀锌法。镀锌管图片3、螺纹及管接头3.1 带螺纹交货的镀锌钢管，螺纹应在镀锌后车制。螺纹应符合YB 822的规定。3.2 钢制管接头应符合YB 238的规定；可锻铸铁管接头应符合YB 230的规定。4、力学性能 钢管镀锌前的力学性能应符合GB 3091的规定。5、镀锌层的均匀性镀锌钢管应作镀锌层均匀性的试验。钢管试样在硫酸铜溶液中连续浸渍5次不得变红（镀铜色）。6、冷弯曲试验公称口径不大于50mm的镀锌钢管应作冷弯曲试验。弯曲角度为90°，弯曲半径为外径的8倍。试验时不带填充物，试样焊缝处应置于弯曲方向的外侧或上部。试验后，试样上不应有裂缝及锌层剥落同象。7、水压试验水压试验应在黑管进行，也可用涡流探伤代替水压试验。试验压力或涡流探伤对比试样尺寸应符合GB 3092的规定。钢材力学性能是保证钢材最终使用性能（机械性能）的重要指标，它取决于钢的化学成分和热处理制度。在钢管标准中，根据不同的使用要求，规定了拉伸性能（抗拉强度、屈服强度或屈服点、伸长率）以及硬度、韧性指标，还有用户要求的高、低温性能等。 抗拉强度（ σ_b ）试样在拉伸过程中，在拉断时所承受的力（ F_b ），出以试样原横截面积（ S_0 ）所得的应力（ σ ），称为抗拉强度（ σ_b ），单位为N/mm²（MPa）。它表示金属材料在拉力作用下抵抗破坏的能力。计算公式为： $\sigma_b = \frac{F_b}{S_0}$ ；式中： F_b --试样拉断时所承受的力，N（牛顿）； S_0 --试样原始横截面积，mm²。 屈服点（ σ_s ）具有屈服现象的金属材料，试样在拉伸过程中力不增加（保持恒定）仍能继续伸长时的应力，称屈服点。若力发生下降时，则应区分上、下屈服点。屈服点的单位为N/mm²（MPa）。上屈服点（ σ_{su} ）：试样发生屈服而力首次下降前的应力；下屈服点（ σ_{sl} ）：当不计初始瞬时效应时，屈服阶段中的最小应力。屈服点的计算公式为： $\sigma_s = \frac{F_s}{S_0}$ ；式中： F_s --试样拉伸过程中屈服力（恒定），N（牛顿） S_0 --试样原始横截面积，mm²。 断后伸长率（ δ ）在拉伸试验中，试样拉断后其标距所增加的长度与原标距长度的百分比，称为伸长率。以 δ 表示，单位为%。计算公式为： $\delta = \frac{L_1 - L_0}{L_0} \times 100\%$ ；式中： L_1 --试样拉断后的标距长度，mm； L_0 --试样原始标距长度，mm。 断面收缩率（ ψ ）在拉伸试验中，试样拉断后其缩径处横截面积的缩减量与原始横截面积的百分比，称为断面收缩率。以 ψ 表示，单位为%。计算公式如下： $\psi = \frac{S_0 - S_1}{S_0} \times 100\%$ ；式中： S_0 --试样原始横截面积，mm²； S_1 --试样拉断后缩径处的最少横截面积，mm²。 硬度指标金属材料抵抗硬的物体压陷表面的能力，称为硬度。根据试验方法和适用范围不同，硬度又可分为布氏硬度、洛氏硬度、维氏硬度、肖氏硬度、显微硬度和高温硬度等。对于管材一般常用的有布氏、洛氏、维氏硬度三种。A、布氏硬度（HB）用一定直径的钢球或硬质合金球，以规定的试验力（F）压入试样表面，经规定保持时间后卸除试验力，测量试样表面的压痕直径（L）。布氏硬度值是以试验力除以压痕球形表面积所得的商。以HBS（钢球）表示，单位为N/mm²（MPa）。 低压流体输送用镀锌焊接钢管（热浸镀锌部分）1、镀锌层的均匀性：钢管试样在硫酸铜溶液中连续浸渍5次不得变红（镀铜色）2、表面质量：镀锌钢管的表面应有完整的镀锌层，不得有未镀上的黑斑和气泡存在，允许有不大的粗糙面和局部锌瘤存在。3、镀锌层重量：根据需方要求，镀锌钢管可作锌层重量测定，其平均值应不小于500g/平方米，其中任何试样不得小于480g/平方米。重庆镀锌管工艺特点对硫酸盐镀锌的优化硫酸盐镀锌优点是电流效率高达100%，沉积速率快，这是其他镀锌工艺无可比拟的。由于镀层结晶不够细致，分散能力与深镀能力较差，

因而只适于几何形状简单的管材与线材等电镀。硫酸盐电镀锌铁合金工艺对传统的硫酸盐镀锌工艺进行优化，只保留了主盐硫酸锌，其余组分均舍弃。在组成新工艺配方中又加入适量铁盐，使原来的单金属镀层形成锌铁合金镀层。工艺的重组，不仅发扬了原工艺电流效率高、沉积速率快的优点，还使分散能力与深镀能力得到很大改善，过去复杂件不能镀，现在简单与复杂件都能镀，而且防护性能比单金属提高3~5倍。生产实践证明，用于线材、管材的连续电镀，镀层晶粒比原来的更细化、更光亮，沉积速率快。2~3 min内镀层厚度达到要求。硫酸盐镀锌的转化硫酸盐电镀锌铁合金只保留硫酸盐镀锌的主盐硫酸锌，其余组分如硫酸铝、明矾(硫酸铝钾)等可在镀液处理时，加入氢氧化钠使之生成不溶性氢氧化物沉淀去除；对有机添加剂，则加入粉状活性炭吸附去除。试验表明，硫酸铝与硫酸铝钾一次性难以彻底去除，对镀层光亮度有影响，但并不严重，可随带出消耗，此时镀层光亮度便可恢复。溶液通过处理，可按新工艺所需成分含量补加，即完成转化。沉积速率快、防护性能优异硫酸盐电镀锌铁合金工艺电流效率高达100%，沉积速率快是任何镀锌工艺无可比拟的，精细管的运行速度8~12 m/min，镀层厚度平均2 m/min，这是连续镀锌难于达到的。镀层光亮细致悦目。按国家标准GB/T10125“人造气氛试验-盐雾试验”方法测试，72 h，镀层完好、无变化；96 h，镀层表面出现少量白锈。独特的清洁生产镀锌管采用硫酸盐电镀锌铁合金工艺，在于生产线槽与槽间均穿孔直通而溶液无任何带出或溢流。生产过程各工序由循环系统组成，各槽溶液即酸碱液、电镀液、出光与钝化液等，只循环回用不向系统外渗漏或排放，生产线只设5个清洗槽，采用循环回用定期排放，特别是钝化后不清洗的无废水产生的生产工艺。电镀设备的特殊性镀锌管的电镀铜线材电镀一样，都属于连续电镀，但施镀的设备不同。铁丝以其细长的条形特色而设计的镀槽，槽体长而宽却浅。电镀时铁丝从孔眼穿出，呈一字形在液面展开，保持相互间距。而镀锌管却又不同于铁丝，有其独特之处，槽设备较为复杂。槽体由上、下两部分组成，上部为镀槽，下部为溶液循环储存槽，形成一个上窄下宽状、似梯形的槽体，在镀槽中设有镀锌管电镀运行的通道，槽底有两个通孔与下部的储存槽相通，并与液下泵形成镀液循环复用系统。因此，镀锌管同铁丝电镀一样，镀件都是动态性的，而与铁丝电镀不同之处，电镀镀锌管的镀液也是动态性的。重庆镀锌管生产工艺黑件检查 挂料 脱脂 漂洗 酸洗 清洗 浸渍助镀剂 热空气烘干 热浸镀锌 内外吹 冷却 钝化和漂洗 卸料 检验、修整 打字标识 包装入库、运输。镀锌带 开卷 拉伸 卷管 焊接 刮疤 钝化和漂洗 补锌 定型 打字标识 裁剪 打包 烘干 过磅。

有限公司为客户提供以下服务：

- 一、本公司所有产品批零兼营，质优价廉。
- 二、本公司可为客户订做各种尺寸长度以及厚度。
- 三、本公司规格型号齐全，调剂本库暂缺的规格，省去您奔波采购的辛劳。
- 四、本公司为客户代办运输，可直发您指定的地点。
- 五、本公司节假日不休息，随到随提。
- 六、本公司所售产品，公司负责全面质量跟踪，为您排除后顾之忧。

重庆镀锌管批发、重庆镀锌管批发价格、重庆镀锌管批发厂家 4
影响管件外观质量及使用寿命的原因及解决措施

锌灰、锌渣不仅严重影响到浸锌层质量，造成镀层粗糙，产生锌瘤，而且使热镀锌成本大大升高。通常每镀1t工件耗锌40~100 kg，如果锌灰锌渣严重，其耗锌量会高达140~200 kg。

(1) 控制锌渣主要是控制好温度，减少锌液表面氧化而产生的浮渣，所以更要采用有除铁功能和抗氧化功能的合金并且用热传导率小、熔点高、比重小、与锌液不发生反应，既可减少热量失散又可防止氧化的陶瓷珠或玻璃球覆盖，这种球状物易被工件推开，又对工件无粘附作用。从铁在锌液中的溶解度曲线可以看出：不同的温度及不同的保温时间，其溶铁量即铁损量是不一样的。在500

附近时，铁损量随着加温及保温时间急剧增加，几乎成直线关系。低于或高于480 ~ 510

范围，随时间延长铁损提高缓慢。因此，人们将480 ~ 510

称为恶性溶解区。在此温度范围内锌液对工件及锌锅浸蚀最为严重，超过560

铁损又明显增加，达到660

以上锌对铁基体是破坏性浸蚀，锌渣会急剧增加，施镀无法进行。因此，施镀目前多在430 ~ 450 域内进行。

(2) 锌锅材料尽可能选用含碳、含硅量低的钢板焊接。含碳量高，锌液对铁锅浸蚀会加快，硅含量高也能促使锌液对铁的腐蚀。目前多采用08F/XG08/WKS优质钢板，并含有能抑制铁被浸蚀的元素镍、铬等。不可用普通碳素钢，否则耗锌量大，锌锅寿命短。也有人提出用碳化硅制作熔锌槽，虽然可解决铁损量，但造型工艺是一个难题，目前工业陶瓷所制作的锌锅仅能做成圆柱型且体积很小，虽然可以满足小件镀锌的要求但无法保证大型工件的镀锌。

(3) 要经常捞渣、清渣。先将温度升高至工艺温度上限以便锌渣与锌液分离，使锌渣沉于槽底后用捞锌勺或专用捞渣机捞取，落入锌液中镀件更要及时打捞，以免在锌池内长期反应生成锌渣。

(4) 要防止助镀剂中铁随工件带入锌槽，助镀剂要进行在线再生循环处理，严格控制亚铁含量，不允许高于4 g/L，pH值始终保持在4.5 ~ 5。

(5) 镀液中铝少于0.01%会加快沉渣的生成，适量铝不仅提高锌液的流动性，增加镀层亮度，而且有利于减少锌渣、锌灰。少量铝浮在液面对减少氧化有益，过多影响镀层质量，产生缺斑现象。

(6) 加热、升温要均匀，防止局部过热产生锌渣。

如果管子镀锌后不可避免的产生少量锌渣或锌灰，可以根据实际情况对镀锌管子进行修复工作。修复的总漏镀面积不应超过每个镀件总表面积的0.5%，每个修复漏镀面不应超过1 cm²，若漏镀面积较大，应进行返镀。修复的方法可以采用热喷涂镀锌或涂富锌涂层进行修补，修复层的厚度应比镀锌层要求的最小厚度厚30 μm以上。

5 结论

经过与厂家不断的针对镀锌存在问题进行分析和探讨，不断的在实践中加以验证，已经逐步达到管子镀锌要求，也得到了船东、船检的认可。在后续中还要不断的改进，使管子镀锌质量有更大的提高。