

成都华岐镀锌钢管 重庆华岐镀锌钢管总代理

产品名称	成都华岐镀锌钢管 重庆华岐镀锌钢管总代理
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:重庆华岐 Q235:140*2.5 重庆:重庆华岐总代理
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

成都华岐镀锌钢管 华岐镀锌钢管 重庆华岐镀锌钢管总代理 -重庆鹏乾商贸有限公司凭借良好的信誉，雄厚的实力，优质的产品，低廉的价格，一流的服务赢得了广大客户的信赖。本公司在“诚信务实，追求卓越”的经营理念指导下，不断进步。代理：友发，利达，华岐，正大等品牌。

产品涉及：镀锌钢管,镀锌管,热镀锌钢管,天津镀锌钢管,热镀锌管,厚壁镀锌管,4分镀锌管,6分镀锌钢管,1寸镀锌管,1.2寸热镀锌钢管,1.5寸镀锌管,2寸镀锌管,2.5寸镀锌钢管,3寸镀锌管,4寸镀锌管,5寸镀锌管,6寸镀锌管,8寸镀锌管,！公司与几十家大型钢材厂家建立了长期稳定的合作关系，货源充足，品种规格齐全。对外加工冷、热镀锌业务。我们公司的宗旨是“质量第一、服务为本”。强调“质量”和“服务”是我公司立业的基础了解用户的需求，在服务中成长，与用户共同创新是我们的追求。公司宗旨：信誉第一，诚信为本。公司精神：创新是永恒的主题，超越是不懈的追求。

公司经营理念：以客户为中心，质量为本，信誉为生命。

公司经营方针：拾遗补缺诚实守信争市场，塑造自己竞争之中求发展。公司营销承诺：一、质量保证从正规厂家直接进货，严格按用户要求的镀锌管标准供货，并对质量负责到底，对不相符的材料包退、包换、包赔。二、周到服务电话联系及时答复；批零兼营，一片起售，帮助余缺调剂；办理运输，送货上门；节假日不休息，随到随提。欢迎新老朋友来函来电查询，我们将以一流的服务，合理的热镀锌管价格，齐全的镀锌钢管规格，高质量的产品敬候您的光临！公司专注于镀锌钢管,镀锌管,热镀锌钢管,镀锌管,镀锌钢管价格的销售拓展业务，使定货流程更加迅速、供需双方更加信任、对市场需求更加了解。

我公司长期友好的合作关系。同时与国内上海宝山钢铁、成都攀钢集团、天津大无缝钢管厂、衡阳钢铁、无锡西姆莱斯、振达钢管厂、江阴长强集团等大型生产企业建立了良好的业务关系，2003年其作为成都钢铁有限责任公司高压用合金钢管中国市场销售总代理。良好的信誉，畅通的进货渠道，严格按设计要求和标准想用户提供不同材质、不同规格的各种材料。大型室内仓库可存放8000吨以上，常年备有各种合金钢管、不锈钢管和其他特钢材料5000多吨。公司的销售额连续三年以30%以上的速度持续增长，2007年可超过2亿元人民币。公司配备了全套理化和机械性能检测设备，取得了无损检测人和证书和锅

炉用管生成许可证；通过了ISO9001:2000质量体系认证；是重庆市重合同守信用企业、银行AAA级信用企业。为适应国内建筑用结构钢管和大口径钢管的需求，公司友好合作单位无锡德新钢管有限公司可加工生产口径 21.4-824，壁厚 2.13~110mm结构用、辊道用及流体输送用大口径无缝钢管，年产量16000吨左右。通过近十年的努力，公司已成为国内较大规模的合金钢管和特钢材料的现货销售基地。公司遵循诚信经营、货真价实、优质服务的宗旨，赢得了用户，拓展了市场，建立了广凡的销售网络，具有一定的知名度。在此，董事长、总经理贾延荣先生携全体员工，谨向对公司一贯给予关怀、支持和帮助的新老朋友和广大顾客表示衷心的感谢！并真诚希望与之建立长期、广泛的战略合作伙伴关系，互惠互利，共图发展！欢迎您的回顾和指导

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；锌层是电镀层，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，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二000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 ），除以试样原横截面积（ 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：

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：

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， mm^2 。

断后伸长率（ ）

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：

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（ ）

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：

式中： S_0 --试样原始横截面积， mm^2 ； S_1 --试样拉断后缩径处的最少横截面积， mm^2 。

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/mm^2 (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2m/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。

重庆镀锌管尺寸规格