

陕西钢套钢保温弯管生产厂家

产品名称	陕西钢套钢保温弯管生产厂家
公司名称	沧州禹拓管道装备有限公司
价格	22.00/个
规格参数	
公司地址	盐山县靖远东路与高城大街交叉口（注册地址）
联系电话	0317-6189981 13582724391

产品详情

防腐弯管厂家，河北禹拓管道装备公司（13582724391 张经理：）

我厂产品涉及范围广泛：大型大口径系列、不锈钢系列、碳钢系列、合金钢系列、防腐保温系列 镀锌衬塑系列、国标非标、美标、德标、俄标、日标电厂用电标船用船标化工标准系列，我厂产品主要还有：碳钢弯管、合金钢弯管、不锈钢弯管、厚壁弯管、电厂用弯管、异型弯管、中频弯管、无缝弯管 热煨90度弯管、冷煨弯管防腐保温大弯45度、60度、90度180度、360度等，欢迎来电垂询，期待与您合作。

防腐弯管532手缠防腐热缩带弯管厂家，厂家直销，质量保证，选手缠防腐热缩带弯管到禹拓，奔跑吧，为钢管！手缠防腐热缩带弯管底层为熔结环氧（80m）；中间层为胶粘剂（170-250m）；面层为挤塑聚乙烯（约2mm）。防护层总厚度约1.8-3.7mm。在三层结构中，熔结环氧粉末涂层的主要作用是：形成连续的涂膜，与弯管表面直接粘结，具有很好的耐化学腐蚀性和抗阴极剥离性能；与中间层胶粘剂的活性基团反应形成化学粘结，保证整体防腐层在较高温度下具有良好的粘结性。中间层通常为共聚物粘结剂，其主要成分是聚烯烃，目前广泛采用的是乙烯基共聚物胶粘剂。共聚物胶粘剂的极性部分官能团与熔结环氧粉末涂层的环氧基团可以反应生成氢键或化学键，使中间层与底层形成良好的粘结；而非极性的乙烯部分与面层聚乙烯具有很好的亲合作用，所以中间层与面层也具有很好的粘结性能。聚乙烯面层的主要作用是起机械保护与防腐作用，与传统的二层结构聚乙烯防腐层具有同样的作用。公司生产各种防腐涂料，主要产品有IPN8710聚氨酯聚乙烯防腐涂料、环氧煤沥青防腐涂料、无溶剂环氧树酯防腐涂料；可承接钢管内壁、外壁环氧煤沥青一布三油或（二布四油）钢管防腐、钢管内壁水泥砂浆衬里防腐、IPN8710防腐加工。公司工艺设备先进，检测手段齐全。拥有先进的检测设备，建立了完善的质量保证体系，并通过了ISO9001:2000国际质量体系认证。产品广泛用于输油管道、天然气管道、城镇供热管道、供水管道、电力等防腐工程。参与完成我国众多长距离输油、输气、输水管道防腐保温工程，参与完成出口印尼、苏丹、沙特、南非管道防腐工程，产品质量和服务受到用户的一致好评。3PE加强级防腐钢管的防腐涂层的质量控制，3PE防腐涂层生产过程中涉及的工序较多且工艺较复杂，影响产品质量的因素较多，任何一个工序操作不当都会影响防腐钢管的质量。按照行业标准SY/T0413-2002的质量要求，3PE涂层防腐钢管常见的质量问题包括表面麻点，涂层气泡，表面击水点，涂层厚度不均，表面褶皱端头涂层翘边粘连强度低等防腐弯管43

热收缩缠绕带2000年后开始应用于石油天然气行业长途运输石油、天然气钢管焊口防腐 本世纪初又大量应用于长输石油、天然气钢管焊口防腐，城市燃气管网接缝防腐，供热钢管接缝防腐，自来水管接缝防腐等领域。本段从钢管防腐意义输油、气钢管的腐蚀现状 输油、输气钢管防腐用热缩缠绕简介，输油

、输气钢管防腐用热收缩缠绕带要求、防腐用热缩带在石油天然气行业的应用前景五个方面讲述了热缩带在钢管防腐中的应用。

热收缩带的特点（1）粘接范围广：可与钢材、PE、环氧涂料等进行粘接。（2）耐腐蚀性强：能有效多种介质的渗透、腐蚀，具有耐老化、耐环境应力开裂、耐紫外线辐射的性能。（3）机械强度高：抗压、抗冲击、抗剪切强度高。（4）使用环境范围广：可在-25至35℃范围内施工。（5）无挥发，使用安全。（6）使用寿命长。（7）施工简便，可操作性强。防腐弯管(三层聚乙烯)工艺是上世纪90年代后期从国外引进的先进防腐技术，它的全称为熔结环氧/挤塑聚乙烯结构防护层。3PE防腐技术综合了环氧涂层与挤塑聚乙烯两种防腐层的优良性能，将环氧涂层的界面特性和耐化学特性与挤塑聚烯防腐层的机械保护特性等优点结合起来，从而显著改善了各自的性能。其特点:机械强度高、耐磨损、耐腐蚀、耐热、耐冷、可应用于150度介质中，在寒冷地带均适应。因此，3PE防腐层是理想的埋地管线外防护层。据权威部门检测，用3PE防腐技术的埋地管道寿命可长达50年。是带有三个弯曲角的管件。中间角一般成90°，侧角成135°。弧形弯管用于绕过其它管子，在有冷热水供应的卫生设备配管时，经常采用弧形弯管。天然气管道用防腐弯管中聚乙烯三层结构防护层又称三层PE(3PE)，是近几年从国外引进的先进的防腐技术。它的全称为熔结环氧/挤塑聚乙烯结构防护层，结构由以下三层组成：底层为熔结环氧。(0.8mm)；中间层为胶粘剂(1.7-2.5mm)；面层为挤塑聚乙烯(约2mm)。防护层总厚度约1.8-3.7mm众所周知，管子弯曲加工是弹塑性弯曲，弯曲回弹后必然会产生弯曲角变小，管件轴线变长和弯曲半径变大的现象。现代船舶管系零件加工正日益朝着生产流水线发展，而流水线生产必须采用无余量弯管和先焊法兰后弯曲加工的生产工艺。在采用上述工艺技术时，特别是使用数控弯管机后，如何处理好回弹、伸长和成形半径的问题显得更为重要和突出。但长期以来这个难题一直没有解决好，为此我们通过大量的工作，总结出了对管材弯曲加工成形精度有重要影响的回弹、伸长和成形半径的确定方法。弯管尺寸由管径、弯曲角度和弯曲半径三者确定。弯曲角度根据图纸和施工现场实际情况确定，然后制出样板，照样板煨制并按样板检查煨制管件弯曲角度是否符合要求。样板可用圆钢煨制，圆钢的直径根据所煨管径的大小选用，10-14mm即可