

宁波Q345B焊管宁波Q345B无缝方管

产品名称	宁波Q345B焊管宁波Q345B无缝方管
公司名称	宁波市海曙辉凯物资有限公司
价格	7200.00/吨
规格参数	长度:8米 公差:5mm 产地:宁波
公司地址	浙江省宁波市海曙区洞桥镇上水矸村（甬金钢材市场内414室）（注册地址）
联系电话	0574-82819893 15669139658

产品详情

- 1、钢号开头的两位数字表示钢的碳含量，以平均碳含量的万分之几表示，如40Cr。
- 2、钢中主要合金元素，除个别微合金元素外，一般以百分之几表示。当平均合金含量 $<1.5\%$ 时，钢号中一般只标出元素符号，而不标明含量，但在特殊情况下易致混淆者，在元素符号后亦可标以数字“1”，例如钢号“12CrMoV合金钢管”和“12Cr1MoV钢管”，前者铬含量为0.4-0.6%，后者为0.9-1.2%，其余成分全部相同
当合金元素平均含量 1.5%、 2.5%、 3.5%……时，在元素符号后面应标明含量，可相应表示为2、 3、 4……等。例如18Cr2Ni4WA。
- 3、钢中的钒V、钛Ti、铝AL、硼B、稀土RE等合金元素，均属微合金元素，虽然含量很低，仍应在钢号中
标出。例如20MnVB合金管钢中钒为0.07-0.12%，硼为0.001-0.005%。
- 4、高级优质钢应在钢号最后加“A”，以区别于一般优质钢。
- 5、专门用途的合金结构钢，钢号冠以（或后缀）代表该钢种用途的符号。例如铆螺专用的30CrMnSi钢，
钢号表示为ML30CrMnSi。
- 6、对专业用低合金高强度钢，
应在钢号最后标明。例如16Mn钢，用于桥梁的专用钢种为“16Mnq”，汽

车大梁的专用钢种为“16MnL”，压力容器的专用钢种为“16MnR”。

高压合金钢管

高压合金钢管(2张)

高压合金钢管组织强化的的三个特点

通常情况下，合金钢管的微观组织结构决定的钢管的结构性能，然而，组织强化决定着微观组织结构。冷轧合金钢管在轧制完成后，随着冷却环境的改变，组织中各种贝氏体、马氏体等结构组织也随之而改变，这也导致的钢管的结构性能有很大的改变，可以通过这种方法获得更多的强度不通级别的钢管，以适应不同的性能需求。

1、组织强化需要母相，即在钢管的元素中要含有发生组织强化的母相。

2、组织强化是一个过程，包括组织形变及组织扩散，随着冷却环境的改变，合金钢管组织结构可能有两种变化方式，即有扩散和无扩散，在低温环境里，无扩散决定着组织形变的过程；在高温环境中，扩散决定着组织结构的改变。

3、组织强化有两个重要因素，即组织应变和环境冷却。例如在加热环境或者冷却环境中，合金钢管的组织会随着温度的改变而逐渐改变，能量状态由低转变为高。另外，查看钢管现货可以知道，在合金钢管中，少量介质含有极其精细的密度。因此，在调整钢管的结构性能时，要时刻注意合金钢管的组织性能。

焊接方法分类

螺旋焊接钢管

螺旋焊接钢管

按焊接方法不同可分为电弧焊管、高频或低频电阻焊管、气焊管、炉焊管、邦迪管等。

电焊钢管：用于石油钻采和机械制造业等。

炉焊管：可用作水煤气管等，大口径直缝焊管用于高压油气输送等；螺旋焊管用于油气输送、管桩、桥墩等。

按焊缝形状分类

可分为直缝焊管和螺旋焊管

直缝焊管

生产工艺简单，生产效率高，成本低，发展较快。

螺旋焊管

强度一般比直缝焊管高，能用较窄的坯料生产管径较大的焊管，还可以用同样宽度的坯料生产管径不同的焊管。但是与相同长度的直缝管相比，焊缝长度增加30~100%，而且生产速度较低。因此，较小口径的焊管大都采用直缝焊，大口径焊管则大多采用螺旋焊。

螺旋缝焊接钢管分为自动埋弧焊接钢管和高频焊接钢管两种。

a、螺旋缝自动埋弧焊接钢管按输送介质的压力高低分为甲类管和乙类管两类。甲类管一般用普通碳素钢Q235、Q235F及普通低合金结构钢16Mn焊制，乙类管采用Q235、Q235F、Q195等钢材焊制，用作低压力的流体输送管材

b、螺旋缝高频焊接钢管

螺旋缝高频焊接钢管，尚没统一的产品标准，一般采用普通碳素钢Q235、Q235F等钢材制造。

按用途分类

按用途又分为一般焊管、镀锌焊管、吹氧焊管、电线套管、公制焊管、托辊管、深井泵管、汽车用管、变压器管、电焊薄壁管、电焊异型管和螺旋焊管。

一般焊管

一般焊管用来输送低压流体。用Q195A、Q215A、Q235A钢制造。也可采用易于焊接的其它软钢制造。钢管要进行水压、弯曲、压扁等实验，对表面质量有一定要求，通常交货长度为4-10m，常要求定尺（或倍尺）交货。焊管的规格用公称口径表示（毫米或英寸）公称口径与实际不同，焊管按规定壁厚有普通钢管和加厚钢管两种，钢管按管端形式又分带螺纹和不带螺纹两种。

镀锌钢管

为提高钢管的耐腐蚀性能，对一般钢管（黑管）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。

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寸-2寸八种。用08、10、15、20或Q195-Q235钢带制成。为防蚀，有的进行渗铝处理。

电线套管

是普通碳素钢电焊钢管，用在混凝土及各种结构配电工程，常用的公称直径从13-76mm。电线套套管壁较薄，大多进行涂层或镀锌后使用，要求进行冷弯试验

公制焊管

规格用无缝管形式，用外径*壁厚毫米表示的焊接钢管，用普通碳素钢、优质碳素钢或普能低合金钢的热带、冷带焊接，或用热带焊接后再经冷拔方法制成。公制焊管分普能和薄壁、普通用作结构件，如传动轴，或输送流体，薄壁用来生产家具、灯具等，要保证钢管强度和弯曲试验。

托辊管

用于带式输送机托辊电焊钢管，一般用Q215、Q235A、B钢及20钢制造，直径63.5-219.0mm。对管弯曲度、端面要与中心线垂直、椭圆度有一定要求，一般进行水压和压扁试验。

变压器管

用于制造变压器散热管和其它热交换器，采用普通碳素钢制造，要求进行压扁、扩口、弯曲、液压试验。钢管以定尺或倍尺交货，对钢管弯曲度有一定要求。

异型管

由普通碳结构钢及16Mn等钢带焊制的方形管、矩形管、帽形管、空胶钢门窗用钢管，主要用作农机构件、钢窗门等。

电焊薄壁管

主要用来制作家具、玩具、灯具等。当前不锈钢带制作的薄壁管应用很广，高级家具、装饰、栏栅等。

螺旋焊管

是将低碳素结构钢或低合金结构钢钢带按一定的螺旋线的角度（叫成型角）卷成管坯，然后将管缝焊接起来制成，它可以用较窄的带钢生产大直径的钢管。螺旋焊管主要用于石油、天然气的输送管线，其规格用外径*壁厚表示。螺旋焊管有单面焊的和双面焊的，焊管应保证水压试验、焊缝的抗拉强度和冷弯性能要符合规定。

按端部形状分类

又分为圆形焊管和异型（方、扁等）焊管。

其他分类

不同而分为：

GB/T3091-1993（低压流体输送用镀锌焊接钢管）。主要用于输送水、煤气、空气、油和取暖热水或蒸汽等一般较低压力流体和其他用途管。其代表材质Q235A级钢。

GB/T3092-1993（低压流体输送用镀锌焊接钢管）。主要用于输送水、煤气、空气、油和取暖热水或蒸汽等一般较低压力流体和其它用途管。其代表材质为：Q235A级钢。

GB/T14291-1992（矿用流体输送焊接钢管）。主要用于矿山压风、排水、轴放瓦斯用直缝焊接钢管。其代表材质Q235A、B级钢。GB/T14980-1994（低压流体输送用大直径电焊钢管）。主要用于输送水、污水、煤气、空气、采暖蒸汽等低压流体和其它用途。其代表材质Q235A级钢。

GB/T12770-1991（机械结构用不锈钢焊接钢管）。主要用于机械、汽车、自行车、家具、宾馆和饭店装饰及其他机械部件与结构件。其代表材质0Cr13、1Cr17、00Cr19Ni11、1Cr18Ni9、0Cr18Ni11Nb等。

GB/T12771-1991（流体输送用不锈钢焊接钢管）。主要用于输送低压腐蚀性介质。代表材质为0Cr13、0Cr19Ni9、00Cr19Ni11、00Cr17、0Cr18Ni11Nb、0017Cr17Ni14Mo2等。