

# 宁波钢筋套筒，直螺纹钢筋套筒，钢筋套筒用无缝管

产品名称	宁波钢筋套筒，直螺纹钢筋套筒，钢筋套筒用无缝管
公司名称	宁波市海曙辉凯物资有限公司
价格	3.00/个
规格参数	长度:5 公差:5mmm 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

宁波辉凯套筒厂是一家专业生产钢筋连接套筒、剥肋滚丝机的工贸一体型公司，拥有下料车间，检测车间，钢管现货等配套设施，检测手段完善。

主要生产钢筋套筒、钢筋连接套筒、直螺纹套筒、套筒：1.采用国际20# 45#钢材，特殊制造工艺，尺寸精度高，质量可靠。2.可连接 14- 40mm的HRB335级和HRB400级带肋钢筋。3.经过国家建筑工程质量监督检验中心检测，达到JGJ107-2010中的I级接头标准。4.标准型、正反丝扣型、异径型三大系列，上百个品种，能满足建筑结构中横向、竖向、斜向等部位的同径、异径及可调长度和方向的连接钢筋需求。本公司拥有技术人员21名，93名普通员工，形成了一条具有专业化规模、生产能力较大的生产线和完成了许多国家重大的项目工程。公司视客户为上帝，视质量为生命，被国家产业部授予“全面质量管理达标单位”。套筒规格齐全、质量优良、保证套筒无大小头，公司管理体系严格执行ISO9001标准，杜绝不合格产品流入市场影响公司的信誉。

我厂经过艰苦创业和生产实践，积累了丰富的经验，产品外形美观、抗拉强度高、机械性能稳定等特点。全部选用优质20# 45#钢，生产出高标准的优质产品，产品畅销全国各地，受到广大客户一致好评，公司始终坚持“科技先导，以人为本，质量第一，诚信经营”的宗旨，科学管理，精心制造，产品一流，欢迎新老朋友惠顾，洽谈业务，共同发展。广泛应用于：电子、电力、核电、石化、冶金、仪器、航天、航空、船舶、码头、建筑、食品、运输、供热管道等行业，提供各种型号的优质钢筋套筒、钢筋连接套筒、直螺纹套筒、套筒，产品曾多次出口中东、东南亚等地区。

另外我公司自备钢管现货仓库，可以及时提供各种型号的量产和少量的供应，备货随时。

20号无缝管，45号无缝个管，精拉管，厚壁管，异形管，20#、45#、Q345B无缝钢管 q345c无缝钢管 q345d无缝钢管 40cr无缝钢管 20cr无缝钢管 20g高压锅炉管 20号无缝钢管 45号无缝钢管 10号无缝钢管 35号无缝钢管低中压锅炉管规格齐全，价格低。用于工程、煤矿、纺织、电力、锅炉、机械、工等各个领域。公司以良好的誉、优质的产品、雄厚的实力、低廉的价格享誉全国30多个省、市、自治区、直辖

市及国外，产品深得用户依赖。

电站四大管道还有进口，国产高压合金管，材质为：A335P11、P91、P92、15CrMoG、12Cr1MoVG、1Cr5Mo、Cr5Mo、Cr9Mo、0Cr9Mo、15CrMo、35CrMo、12Cr1MoV、10CrMo910、A335P91、1Cr2Mo、15MnV、37Mn5、10Cr9Mo1VNb、15NiCuMoNb5、12Cr2MoWVTiB、WB36、SA106B、ST45.8-III等；普碳高压锅炉管 GB5310-95材质有：20G、20MnG、25MnG、15MoG、20MoG、主蒸汽管道主管 A335 P91，主蒸汽管道支管 A335 P91，高

压旁路入口管道 A335 P91，高温再热管道主管 A335 P91，P91弯头，高温再热管道支管 A335 P91，低压旁路入口主管 A335 P91，低压旁路入口管支管 A335 P91，高温高压合金弯头，高温高压锻制三通等

化学成分编辑

材质 35CrMo

C 0.32~0.40

Si 0.17~0.37

Mn 0.40~0.70

Mo 0.15~0.25根据国际焊接学会（IIW）推荐的碳（1）当 $C_{eq} < 0.40\%$ 时，钢材的硬倾向不明显，可焊性优良，焊接时不必进行预热，可直接施焊；（2）当 $C_{eq} = 0.40 \sim 0.60\%$ 时，钢材的硬倾向逐渐明显，可焊性尚可，焊接时需采取焊前适当预热，焊后缓冷等工艺措施，控制其焊接线能量；（3）当 $C_{eq} > 0.60\%$ 时，钢材的硬倾向较强，可焊性较差，属于较难焊接的钢种，焊接时必须采取较高的预热温度和严格的工艺措施，选取合适的焊接材

35crmo

35crmo(2张)

料。经计算得出，35CrMo钢的碳当量值 $C_{eq} = 0.72\%$ 。由此可见，这种材料的焊接性不良，焊接时其硬倾向较大，热影响区热裂和冷裂倾向都会较大，尤其在调质状态下焊接，热影响区的冷裂倾向将会表现得很突出，所以应在选取合适焊接材料、合理焊接方法的基础上，采取较高的焊前预热温度、严格工艺措施和控制适当的层间温度的条件下，才能达到实现产品焊接的目的。

Cr 0.80~1.10