

贵港Q235B螺旋钢管耐高压用于石化工业

产品名称	贵港Q235B螺旋钢管耐高压用于石化工业
公司名称	南宁市雨江钢材有限公司
价格	3297.00/吨
规格参数	品牌:桂螺 规格:219-3420 产地:广西
公司地址	南宁市良庆区平乐大道21号大唐总部1号楼1122号
联系电话	18776933278

产品详情

详细说明：螺旋钢管

材料：钢卷、焊丝、焊剂

材质：Q345B，Q235B等

标准：符合以下标准 APISPEC5L:GB/T9711.1-1997,TSGD7002-2006,GB/T19000idt
ISO9001:2000,SY/T5037-2000，SY/T5036-83,SY/T5040-92

标准长度：12米或者根据客户要求。

工艺：焊接

型号：DN219mm—DN3420mm

形状：管状

壁厚：(6-14mm)根据客户要求

包装说明：小口径打捆、大口径散装

表面处理：带或不带清漆/2PP/2PE/3PE/3PP涂层

螺旋钢管主要应用于自来水工程、石化工业、化学工业、电力工业、农业灌溉、城市建设，是我国开发的二十个产品之一。

作液体输送用：给水、排水。

作气体输送用：煤气、蒸气、液化石油气。作结构用：作打桩管、作桥梁；码头、道路、建筑结构用管等

公司主营产品：螺旋钢管，螺旋焊管，直缝钢管，焊接钢管，无缝钢管，国标螺旋管，打桩钢管，衬塑螺旋管，保温钢管，双面埋弧厚壁丁子焊管，大口径螺旋钢管，地铁钢支撑，钛纳米玻璃复合管，直缝双面埋弧钢管，丁子焊埋弧压力钢管，桩基钢护筒，环氧煤沥青防腐钢管，螺旋缝双面埋弧焊钢管，钢塑管，镀锌管，球墨铸铁管，波纹管，螺纹管，埋弧焊。

管道配件：弯头、法兰、三通、四通、异径管、防水套管

双面埋弧螺旋焊管规格：219mm-3420mm 壁厚：5mm-26mm

大口径厚壁钢板卷管规格：600mm-8000mm壁厚：10mm-100mm（双面埋弧焊接）

方矩管规格：30*40mm-800*1000mm壁厚：2mm-40mm

钢管防腐：外壁2PE、3PE、三油二布、五油三布、涂塑、衬塑、喷涂环氧树脂等高分子涂料、聚氨酯保温。内壁：无毒饮用水专用涂料IPN8710、内衬水泥砂浆、衬塑。

钢管用途：螺旋钢管生产工具广泛应用于建筑，冶金，电力，化工，农业，园林绿化等行业，专注于各种螺旋钢管产品的研发、生产、销售、订制服务螺旋钢管，厂是一家科技创新型企业，努力为贵港用户打造“质量、好用、性价比、平民化”的螺旋钢管产品。螺旋钢管厂开辟新的商业模式，率先根据客户对螺旋钢管产品的不同需求，设计、开模具订制服务，并依托现代化的规范化规模化、标准化的生产管理，螺旋钢管厂得到了贵港地区客户的认可。贵港螺旋钢管厂在客户的支持下，有信心成为贵港地区优质的螺旋钢管生产企业。

产品描述：

螺旋钢管是以带钢卷板为原材料，经常温挤压成型，以自动双丝双面埋弧焊工艺焊接而成的螺旋缝钢管。

一、螺旋钢管的定义标准：

螺旋钢管是以带钢卷板为原材料，经常温挤压成型，以自动双丝双面埋弧焊工艺焊接而成的螺旋缝钢管。螺旋钢管的强度通常比直缝焊管高，能用较窄的坯料出产管径较大的焊管，还可以用一样宽度的坯料出产管径不一样的焊管。但是与一样长度的直缝管比较，焊缝长度添加30~100%，而且出产速度较低。

二、螺旋钢管的规范标准

螺旋钢管的常用规范通常分为：SY/T5037-2000(部标、也叫一般流体运送管道用螺旋缝埋弧焊钢管)、GB/T9711.1-1997(国标、也叫石油天然气工业运送钢管交货技能条件榜首有些：A级钢管(到当前需求严厉的有GB/T9711.2B级钢管))、API-5L(美国石油协会、也叫管线钢管;其间分为PSL1和PSL2两个等级)、SY/T5040-92(桩用螺旋缝埋弧焊钢管)。

三、螺旋钢管的特点

1、成型过程中，钢板变形均匀，残余应力小，表面不产生划伤。加工的螺旋钢管在直径和壁厚的尺寸规格范围上有更大的灵活性，尤其在生产高钢级厚壁管，特别是中小口径厚壁管方面具有其他工艺无法比拟的优势，可满足用户在螺旋钢管规格方面更多的要求。

2、采用先进的双面埋弧焊的工艺，可在稳定位置实现焊接，不易出现错边、焊偏和未焊透等缺陷，容易控制焊接质量。

3、对钢管进行100%的质量检查，使钢管生产的全过程均在有效的检测、监控之下，有效地保证了产品质量。

4、整条生产线的全部设备具备与计算机联网的功能，实现数据即时传输，控制室对生产过程中的技术参数。

四、螺旋钢管的焊接工艺

1)原材料即带钢卷，焊丝，焊剂。在投入前都要通过严厉的理化查验。

2)带钢头尾对接，选用单丝或双丝埋弧焊接，在卷成钢管后选用主动埋弧焊补焊。

3)成型前，带钢通过矫平、剪边、刨边，外表整理运送和予弯边处理。

4)选用电接点压力表操控运送机两边压下油缸的压力，保证了带钢的平稳运送。

5)选用外控或内控辊式成型。

6)选用焊缝空隙操控装置来保证焊缝空隙满意焊接需求，管径，错边量和焊缝空隙都得到严厉的操控。

7)内焊和外焊均选用美国林肯电焊机进行单丝或双丝埋弧焊接，然后取得安稳的焊接质量。

五、螺旋钢管的摆放注意事项

1、螺旋钢管堆垛高度，人工功课的不超过1.2m，机械功课的不超过1.5m，垛宽不超过2.5m；

2、露天堆放角钢和槽钢应俯放，即口朝下，工字钢应立放，钢材的I槽面不能朝上，以免积水生锈；

3、螺旋钢管堆码的原则要求是在码垛稳固、确保稳定的前提下，做到按品种、规格码垛，不同品种的材料要分别码垛，防止搅浑和相互侵蚀；

4、露天堆放的螺旋钢管型钢，下面应该有木垫或条石，垛面略有倾斜，以利排水，并留意材料安放平直，防止造成弯曲变形；

5、螺旋钢管垛底应垫高、坚固、平整，防止材料受潮或变形；

6、禁止在螺旋钢管垛位四周存放对钢材有侵蚀作用的物品；

7、同种材料按入库先后分别堆码；

8、垛与垛之间应留有一定的通道，检查道一般为0.5m，出入通道视材料大小和运输机械而定，一般为1.5~2.0m；

9、垛底垫高，若仓库为向阳的水泥地面，垫高0.1m即可；若为泥地，须垫高0.2~0.5m。若为露天场地，

水泥地面垫高0.3 ~ 0.5m，沙泥面垫高0.5 ~ 0.7m。