

# 无缝管现货 12cr2mo正火合金钢管

产品名称	无缝管现货 12cr2mo正火合金钢管
公司名称	上海特舟实业有限公司
价格	1.00/吨
规格参数	材质:12cr2mo
公司地址	上海市宝山区友谊路1518(永景国际)弄11号205室
联系电话	021-36070335 13701664517

## 产品详情

12cr2mo正火合金钢管

生产规格：

12cr2mo合金管是用实心管坯经穿孔后轧制的

无缝管 12Cr2mo 50\*4-50 上海

无缝管 12Cr2mo 60\*4-50 上海

无缝管 12Cr2mo 70\*4-50 上海

无缝管 12Cr2mo 80\*4-50 上海

无缝管 12Cr2mo 100\*4-50 上海

无缝管 12Cr2mo 120\*4-50 上海

无缝管 12Cr2mo 150\*4-50 上海

无缝管 12Cr2mo 200\*4-50 上海

无缝管 12Cr2mo 240\*4-50 上海

无缝管 12Cr2mo 280\*4-50 上海

无缝管 12Cr2mo 300\*4-50 上海

化学成份：

碳 C : 0.17 ~ 0.24 硅 Si : 0.17 ~ 0.37 锰 Mn : 0.35 ~ 0.65 硫 S : 0.035 磷 P : 0.035 铬 Cr : 0.25 镍 Ni : 0.25 铜 Cu : 0.25

力学性能：抗拉强度  $b$  (MPa) : 410(42) 屈服强度  $s$  (MPa) : 245(25) 伸长率  $\delta$  (%) : 25 断面收缩率 (%) : 5, 硬度：未热处理, 156HB, 试样尺寸：试样尺寸25mm  
热处理规范及金相组织：热处理规范：正火, 910 , 空冷。金相组织：铁素

生产工艺：

12cr2mo合金钢管是用实心管坯经穿孔后轧制的，12cr2mo合金钢管一般在自动轧管机组上生产。实心管坯经检查并清除表面缺陷，截成所需长度，在管坯穿孔端端面上定心，然后送往加热炉加热，在穿孔机上穿孔。

按生产方法不同可分为热轧管、冷轧管、冷拔管、挤压管等。

1.1、热轧 12cr2mo合金钢管一般在自动轧管机组上生产。实心管坯经检查并清除表面缺陷，截成所需长度，在管坯穿孔端端面上定心，然后送往加热炉加热，在穿孔机上穿孔。在穿孔同时不断旋转和前进，在轧辊和顶头的作用下，管坯内部逐渐形成空腔，称毛管。再送至自动轧管机上继续轧制。最后经均整机均整壁厚，经定径机定径，达到规格要求。利用连续式轧管机组生产热轧

12cr2mo合金钢管是较先进的方法。

1.2、若欲获得尺寸更小和质量更好的无缝管，必须采用冷轧、冷拔或者两者联合的方法。冷轧通常在二辊式轧机上进行，钢管在变断面圆孔槽和不动的锥形顶头所组成的环形孔型中轧制。上海无缝管厂，天津无缝管厂，重庆无缝管厂，武汉无缝管厂，济钢无缝管厂，特舟无缝管厂，浙江无缝管厂

1.3、冷拔通常在0.5 ~ 100T的单链式或双链式冷拔机上进行。

1.4、挤压法即将加热好的管坯放在密闭的挤压圆筒内，穿孔棒与挤压杆一起运动，使挤压件从较小的模孔中挤出。此法可生产直径较小的钢管。

材料用途：

2.1、12cr2mo合金钢管用途很广泛。一般用途的P91合金管由普通碳素结构钢、低合金结构钢或合金结构钢轧制，产量最多，主要用作输送流体的管道或结构零件。

2.2、根据用途不同分三类供应：a、按化学成分和机械性能供应；b、按机械性能供应；c、按水压试验供应。按a、b类供应的钢管，如用于承受液体压力，也要进行水压试验。

2.3、专门用途的 P91进口合金管有锅炉用P91合金管、地质用P91合金管及石油用无缝管等多种。

外观质量：

12cr2mo合金钢管按GB/T8162-2008规定

4.1、规格：热轧管外径32 ~ 630mm。壁厚2.5 ~ 75mm。冷轧(冷拔)管外径5 ~ 200mm。壁厚2.5 ~ 12mm。

4.2、外观质量：钢管的内外表面不得有裂缝、折叠、轧折、离层、发纹和结疤缺陷存在。这些缺陷应完全清除掉，清除后不得使壁厚和外径超过负偏差。

4.3、钢管的两端应切成直角，并清除毛刺。壁厚大于20mm的钢管允许气割和热锯切割。经供需双方协

议也可不切头。

4.4、冷拔或冷轧精密 12cr2mo合金管《表面质量》参照GB3639-83。