

# 钉子焊钢管A五里窑钉子焊钢管厂介绍工艺 快速替管

产品名称	钉子焊钢管A五里窑钉子焊钢管厂介绍工艺 快速替管
公司名称	沧州建安管道制造有限公司
价格	3500.00/吨
规格参数	品牌:鼎昊 规格:DN200 产地:沧州
公司地址	沧州盐山县城南开发区
联系电话	0317-8276006 15075731688

## 产品详情

### 螺旋钢管

#### 一、施工准备：

我们的地址：沧州盐山县城南开发区电话：0317-8276006联系手机：15075731688 期待您的咨询

- 1) 组织有关操作人员、熟悉施工图纸及规程规范。
- 2) 焊工有相应项目的操作资格证。
- 3) 检查到货钢管的圆度和错边量是否符合有关技术要求
- 4) 检查金属管节表面有无斑疤、裂纹、严重的锈蚀等缺陷
- 5) 钢管安装前，管节应逐根测量、编号，宜选用管径相差最小的管节

#### 组对焊接

- 6) 刮风天气时焊接必须有挡风棚。
- 7) 焊工施焊前必须使焊工明确质量要求及焊接措施。

#### 二、焊接工艺

- 1) 焊接前将焊口表面用磨光机打磨干净，不得有锈蚀、油渍及其他污

迹，对检查坡口形式及尺寸应符合设计文件要求，对角度不符合要

求的用手提砂轮机修磨。坡口及焊口内外清理范围不小于10mm

2) 钢管焊接前先修口、清根检查管端端面的坡口角度、钝边、间隙。

3) 焊条要采用直径4.2mm及以上

4) 钢管的焊缝在接头处应错开、错开的间距不得小于3mm

5) 点焊焊条使用与接口焊接相同的焊条。点焊固定前同时采用支撑进行支承，避免移动，才进行点焊。

6) 点焊时应对称施焊，其焊缝高度应与第一层焊接厚度一致。点焊时发现裂纹等缺陷，应及时处理。

7) 外观质量（焊缝）技术要求a. 外观不得有融化金属流到焊缝外未熔化的母材上，焊缝和热融区表面不得有裂纹、气孔、弧坑和灰渣等缺陷，表面光顺均匀，焊缝与母材应平缓过渡。

b. 宽度应焊出坡口边缘2 - 3mm。（坡口角度 $60^{\circ}$  -  $70^{\circ}$ ）

c. 表面余高应小于或等于 $1 + 0.2$ 倍坡口边缘宽度，且不大于4mm

d. 咬边 - 在焊接过程中，在母材与焊接缝熔合线附近，因为熔化过度造成的焊条熔化的金属与母材金属的过渡区形成凹陷就叫咬边。深度应小于或等于0.5mm，焊缝两侧咬边总长度不得超过焊缝长度的10%且连续长度不应大于100mm

e. 错边应小于或等于 $0.2t$ ，且不应大于2mm。t为壁厚（mm）

8) 电弧焊管端倒角各部尺寸：壁厚t（4 - 9mm）对缝间隙 $b = 1.5 \sim 3$ mm钝角 $p = 1 \sim 1.5$ mm坡口角

d. 咬边 - 在焊接过程中，在母材与焊接缝熔合线附近，因为熔化过度

造成的焊条熔化的金属与母材金属的过渡区形成凹陷就叫咬边。

深度应小于或等于0.5mm，焊缝两侧咬边总长度不得超过焊缝长

度的10%且连续长度不应大于100mm

8) 电弧焊管端倒角各部尺寸：

壁厚t（4 - 9mm）对缝间隙 $b = 1.5 \sim 3$ mm钝角 $p = 1 \sim 1.5$ mm坡口角度 $a = 60^{\circ} \sim 70^{\circ}$

壁厚t（10 - 26mm）对缝间隙 $b = 2 - 4$ mm钝角 $p = 1 - 2$ mm坡口角度 $a = 60^{\circ}$ （5）主管材出厂的坡口角度为 $30^{\circ} - 35^{\circ}$ ，对口时应使内壁齐平，错口的允许偏差为壁厚的20%且不大于2mm。

9) 管道上开孔应符合以下要求

a. 不得在干管的纵向环向焊缝处开孔

b. 管道上任何位置不得开方孔

C . 不得在短节上或关键上开孔

d . 开孔处的加固补强应符合设计要求

10) 定位焊接采用点焊时应符合下列规定

a . 点焊焊条应采用与接口焊接相同的焊条

b . 点焊时，应对称施焊。其焊接厚度应与第一层焊接厚度一致。

c . 钢管的纵向焊缝及螺旋管焊缝处不得点焊

d . 点焊长度与间距应符合下列要求：大于等于800mm管径，点

焊长度80~100mm，点焊间距不宜大于400mm。焊接方式应符

合设计和焊接工艺要求，管径大于800mm时应采用双面焊，管

外壁两遍，管内壁一遍。

11) 施焊过程中，应保证起弧和收弧处的质量收弧时要将起弧填满，多层焊的层间接头应错开。确保焊缝的厚度和坡口形式符合要求。

12) 严格控制施焊的电流，通过试焊的质量确定焊机的电流要求。同时根据管材钢的种类确定焊前的预热温度。

13) 管道对接时，环向焊缝的检验及质量应符合下列规定

a . 检查前应清除焊缝的渣皮、飞溅物。 b . 应在油渗、水压试验前进行外观检查。 c . 焊缝外观质量应符合有关规定。 d . 不合格焊缝应返修，同一部位的返修次数不得超过二次。

14) 管道法兰连接应符合下列规定 a 法兰接口平行度允许偏差应为法兰外径的1.5%且不大于2mm中心允许偏差为孔径的5% b . 应使用相同规格的螺栓；安装方向一致、对称，紧固好的螺栓应露出螺母之外。焊缝的长度、厚度和间距，应能保证焊缝在正式焊接过程中不致开裂。