

石油套管规格参数 阿得力管道【批发订制】 石油套管

产品名称	石油套管规格参数 阿得力管道【批发订制】 石油套管
公司名称	河北阿得力管道有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	河北省沧州市孟村回族自治县希望新区
联系电话	18603171817

产品详情

石油套管简称套管，是石油用管中的一种。石油中的用管我们统称为石油管，石油管包括成品的油套管、钻杆、钻铤、接箍及短杆等。1、套管是支撑油、气井井壁的钢管。每一口井根据不同的钻井深度和地质情况，要使用几层套管。套管下井后要采用水泥固井，它与油管、钻杆不同，不可以重复使用，河北石油套管厂，属于一次性消耗材料。所以，套管的消耗量占全部油井管的70%以上。

石油套管的在线热处理工艺内容是什么？

为了提高钢轨的力学性能和轨头的耐磨性而采用轨头全长淬火，石油套管采用的方法有利钢轨轧后余热向轨头喷水淬火，然后自CH口火；在钢轨冷却后，离线用高频感应方法将轨端快速加热至880~920X，然后喷水急冷至50~480TC后利用余热自身回火；电印频感应加热，然后水淬，国外一般采用2500Hz单频感应办，连续水淬。我国某厂采用双频感应加热。其方法是，先将钢笔本力热到600X，然后用2500Hz中频加热轨头至900?950 ° C 资雾冷却，进行轨头全长淬火，然后利用余热自身回火。这一吏轨头、轨底温差小，中国石油套管生产厂家，重轨弯曲度可控制在千分之四以内：油氏辟火，将钢轨加热后放在油中进行全长淬火，石油套管前苏联一些轨多采用这一热处理工艺。但其缺点是轨头、轨底和轨腰所得组自客相同，而且设备占地面积大。离线热处理工艺引起热能消耗增加，工艺复杂。因而在近妄另开始研究钢轨在线热处理工艺，并且在生产中加以采用。

钢轨在线热处理生产工艺的优点是：

- 1.CD热处理设备与轧机的生产能力相适应；
- 2.CD充分利用高温钢轨的热量节省热能；
- 3.将在常规生产作业线上的矫直及运输费用降到最少。

引起石油套管螺纹粘扣的原因：1.石油套管螺纹本身质量，2.现场操作方法。API螺纹本身质量是由石油套管生产厂家控制的，石油套管规格参数，包括材料，螺纹几何形状和螺纹配合、螺纹表面粗糙程度及

涂层等。如果内外螺纹的几何形状不匹配，在螺纹某些部位因出现较大的干涉，从而产生极高的接触应力引起粘扣，为了减小摩擦副的互溶性，石油套管，增强螺纹间的润滑性能，石油套管内螺纹表面一般不需要进行表面镀锌出来，如果镀锌层质量太差，起耐磨能力较低也会引起粘扣，现场操作原因主要是上扣扭矩控制过大会引起API螺纹粘扣，螺纹脂的不争气使用以及上扣速度过快、错口、碰伤腐蚀等。石油套管规格参数-阿得力管道【批发定制】-石油套管由河北阿得力管道有限公司提供。河北阿得力管道有限公司（hbadlqd.com）在其它这一领域倾注了无限的热忱和热情，阿得力管道一直以客户为中心、为客户创造价值的理念、以品质、服务来赢得市场，衷心希望能与社会各界合作，共创成功，共创辉煌。相关业务欢迎垂询，联系人：吴经理。