

# 云南螺旋管厂家 螺旋管防腐加工

产品名称	云南螺旋管厂家 螺旋管防腐加工
公司名称	云南浩智贸易有限公司
价格	3480.00/吨
规格参数	品牌:通海 型号:325*6*12 产地:云南
公司地址	云南省昆明经开区宝象物流
联系电话	18213071898

## 产品详情

螺旋管也称螺旋钢管或螺旋焊管，是将低碳素结构钢或低合金结构钢钢带按一定的螺旋线的角度（叫成型角）卷成管坯，然后将管缝焊接起来制成的，它可以用较窄的带钢生产大直径的钢管。

中文名

螺旋管

外文名

Spiral pipe

主要

用于石油输送管线

内径

约为10毫微米

分为

SY/T5037-2012

简介

生物

亦称为螺线筒或螺线体。螺旋管的外径约为30毫微米，内径约为10毫微米，相邻的螺旋间距约为11毫微米。螺旋管的每1周由6个核小体围成，H1组蛋白位于螺旋管腔的内表面，对维持螺旋管的结构起着重要的作用。由核小体组成的10毫微米纤维螺旋化形成30毫微米粗纤维，使DNA长度进一步压缩6倍。

## 工业用管

螺旋管主要用于石油、天然气的输送管线，其规格用外径\*壁厚表示。螺旋管有单面焊的和双面焊的，焊管应保证水压试验、焊缝的抗拉强度和冷弯性能符合规定。

## 生产工艺

- (1) 原材料即带钢卷，焊丝，焊剂。在投入前都要经过严格的理化检验。
- (2) 带钢头尾对接，采用单丝或双丝埋弧焊接，在卷成钢管后采用自动埋弧焊补焊。
- (3) 成型前，带钢经过矫平、剪边、刨边，表面清理输送和予弯边处理。
- (4) 采用电接点压力表控制输送机两边压下油缸的压力，确保了带钢的平稳输送。
- (5) 采用外控或内控辊式成型。
- (6) 采用焊缝间隙控制装置来保证焊缝间隙满足焊接要求，管径，错边量和焊缝间隙都得到严格的控制。
- (7) 内焊和外焊均采用美国林肯电焊机进行单丝或双丝埋弧焊接，从而获得稳定的焊接规范。
- (8) 焊完的焊缝均经过在线连续超声波自动伤仪检查，保证了100%的螺旋焊缝的无损检测覆盖率。若有缺陷，自动报警并喷涂标记，生产工人依此随时调整工艺参数，及时消除缺陷。
- (9) 采用空气等离子切割机将钢管切成单根。
- (10) 切成单根钢管后，每批钢管都要进行严格的首检制度，检查焊缝的力学性能，化学成份，溶合状况，钢管表面质量以及经过无损探伤检验，确保制管工艺合格后，才能正式投入生产。
- (11) 焊缝上有连续声波探伤标记的部位，经过手动超声波和X射线复查，如确有缺陷，经过修补后，再次经过无损检验，直到确认缺陷已经消除。
- (12) 带钢对焊焊缝及与螺旋焊缝相交的丁型接头的所在管，全部经过X射线电视或拍片检查。
- (13) 每根钢管经过静水压试验，压力采用径向密封。试验压力和时间都由钢管水压微机检测装置严格控制。试验参数自动打印记录。
- (14) 管端机械加工，使端面垂直度，坡口角和钝边得到准确控制。

表面处理方法：

### 1、清洗

应用溶剂、乳剂清洗钢材外表，以到达去除油、油脂、尘土、光滑剂和相似的有机物，但它不能去除钢材外表的锈、氧化皮、焊药等，因而在防腐出产中只作为辅佐措施。

## 2、工具除锈

首要运用钢丝刷等工具对钢材外表进行打磨，可以去除松动或翘起的氧化皮、铁锈、焊渣等。手工工具除锈能到达Sa2级，动力工具除锈可到达Sa3级，若钢材外表附着结实的氧化铁皮，工具除锈结果不理想，达不到防腐施工要求的锚纹深度。

## 3、酸洗

普通用化学和电解两种办法做酸洗处置，管道防腐只采用化学酸洗，可以去除氧化皮、铁锈、旧涂层，有时可用其作为喷砂除锈后的再处置。化学清洗固然能使外表到达必然的洁净度和粗拙度，但其锚纹浅，并且易对情况形成污染。

## 4、喷(抛)射除锈

喷(抛)射除锈是经过大功率电机带动喷(抛)射叶片高速扭转，使钢砂、钢丸、铁丝段、矿物质等磨料在离心力效果下对钢管外表进行喷(抛)射处置，不只可以彻底肃清铁锈、氧化物和污物，并且钢管在磨料凶猛冲击和磨擦力的效果下，还能到达所需求的平均粗拙度。

喷(抛)射除锈后，不只可以扩展管子外表的物理吸附效果，并且可以加强防腐层与管子外表的机械黏附效果。因而，喷(抛)射除锈是管道防腐的理想除锈办法。一般来说，喷丸(砂)除锈首要用于管子内外表处置，抛丸(砂)除锈首要用于管子表面面处置。