

API油管短节报价 API油管短节 API油管短节厂家

产品名称	API油管短节报价 API油管短节 API油管短节厂家
公司名称	河北圣坤钢管有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	河北沧州工业开发区
联系电话	18333771999

产品详情

油管短接厂家讲解：新型油管接箍试制工艺的总结分析

石油钻管接头是钻管工具石油钻管的重要组成部分，油管接箍是管道连接的重要组成部分，年需求量在10万吨以上。石油管接箍的生产采用无缝钢管，由机器调质成型。由于无缝钢管成本高，大型无缝钢管价格较高，为了降低生产成本，在客户的要求下，石油套管厂家利用了分厂液压机的优势。采用冲力压法生产油管接箍毛坯，经过正火机，最终满足产品的金相结构和力学性能要求。

石油管接箍的生产工艺：通过机器调节、回火、加料。现油管接箍的生产工艺：冲裁、压下、正火、加料。

经过上述两种油管接箍的试制后，取得了许多成功经验，但也存在一些不足之处，总结如下：

- 1、经过下料、加热、压制、冲压、正火等工艺，采用30Mn圆钢提高其抗拉强度、冲击功、晶粒度、金相结构等，API油管短节生产厂家，完全符合美国石油协会API Spec 5CT标准。它可以通过调质处理代替无缝钢管的生产工艺。
- 2、使用圆钢，特别是使用连铸棒代替无缝钢管，可以节省生产成本。虽然冲压毛坯需要增加一定的成本，但与无缝钢管的价格相比，仍然可以节省成本，创造相对较大的利润。
- 3、由于变形大，毛坯的力学性能有了很大的提高，毛坯的内部结构也得到了改善，从而提高了毛坯的使用寿命。除压型变形量外，两种坯料的一种变形率为56.25%，第二类毛坯变形率为64%。这是提高油管接箍毛坯力学性能和内部结构的重要原因之一。

石油套管厂家讲解：P110油管接箍产生纵向裂纹的原因分析

P110石油套管在试油过程中出现大量油管接箍纵向裂纹。油管失效主要发生在3000 × 3713.26m垂直深度的

服役井段，API油管短节多少钱，地层温度约为114-141 。油管内外均为稠密的1.35g/cm完井液(主要成分为：NaNO)。这批失效油管是使用的新型油管，失效时间短(井下后不超过48小时)。为了确定裂纹产生的原因，防止类似事故的再次发生，石油套管厂家对裂开的P110油管接箍进行了理化检测和分析，以确定裂纹失效的原因，防止类似事故的再次发生。

P110油管接箍接头中发生纵向裂纹，油管接箍纵向或完全裂开，或从接箍的端面裂开到中间部分。断裂是齐平的，没有观察到明显的塑性变形。打开裂缝以观察截面的宏观形态，结果表明，裂缝附近的油管接箍内外表面没有明显的腐蚀和变薄;截面平整，脆性开裂特征明显;P110油管接箍的外表面是多源裂开的，API油管短节报价，并且该部分覆盖了腐蚀产物。

测试了失效油管接箍试样的力学性能，结果表明，失效的P110油管接箍的拉伸强度、屈服强度、延伸率和冲击能均满足API5CT标准对P110级钢的要求，且强韧性匹配良好。

失效原因应是油管材料在腐蚀开裂。P110油管接箍纵向开裂的主要原因是油管材料在周向拉应力载荷作用下，在井下“无”溶液介质中发生应力腐蚀开裂(SCC)。

石油套管厂家讲解：油管接箍断裂失效现象的产生原因是什么

油管接箍断裂失效是油田酸化作业和油气生产过程中常见的失效现象之一。油管接箍断裂失效与油管材料质量、接头屈曲力矩、油管柱组合、酸化作业、油气生产工艺等有关，是一个复杂的系统工程问题。油管接箍裂开事故发生后，油田修井作业需要投入大量的人力物力。因此，为了采取有效的预防措施，防止此类事故再次发生，有必要了解酸化作业和油气生产过程中油管接箍失效的真正原因。

在高温轧制过程中，油管接箍管坯的表面和裂纹缺陷的两侧都会被氧化。在后续淬火和加热过程中与外界空气连通的原始裂纹缺陷表面可继续氧化，淬火冷却后原始滚动裂纹进一步扩展，产生淬火裂纹。

宏观分析结果表明，油管接箍端面断口外壁“三角形”区域凹陷，没有加工刀具痕迹。油管接箍外壁无机加工刀痕，可能与磨损、碰撞、腐蚀、原始缺陷等有关。

理论上，利用荧光磁粉探伤和着色探伤，可以找到管体和管道中存在缺陷的油管，但考虑到S13Cr不锈钢油管检测的特殊性，API油管短节，以及有限的现场试验条件，油管接箍处于紧密状态检查出来的正确性很难保证。

油管接箍端面有原始裂纹，使用过程中出现脆性裂纹。石油套管厂家建议在系统试井关井压力测量恢复期，油管压差不超过85MPa。建议井下的注水应减小排量，减小温度载荷对油管柱的影响。

API油管短节报价-API油管短节-API油管短节厂家由河北圣坤钢管有限公司提供。河北圣坤钢管有限公司(www.tz1288.com)是从事“钢管,五金产品,建筑材料”的企业，公司秉承“诚信经营，用心服务”的理念，为您提供优质的产品和服务。欢迎来电咨询！联系人：袁经理。