

# 厂家供应310S、316L不锈钢无缝管 容器管道用

产品名称	厂家供应310S、316L不锈钢无缝管 容器管道用
公司名称	无锡卓习不锈钢有限公司
价格	19.10/千克
规格参数	规格:电18800573196 材质:310S 316L 生产方式:无缝管
公司地址	江苏省无锡市锡山区东北塘正阳村东方科技大楼 10层1015室
联系电话	0510-66835256 18800593665

## 产品详情

### 不锈钢管介绍

不锈钢管是一种经济的断面钢材，是钢铁工业中的一项重要产品，可广泛用于生活装饰和工业，市面上很多人用于制作楼梯扶手、护窗、栏杆、家具等。常见的有201和304两种材质。占全部钢材总量的8%—16%左右，它在国民经济中的应用范围极为广泛。由于钢管具有空心断面，因而适合作液体、气体和固体的输送管道；同时与相同重量的圆钢比较，钢管的断面系数大、抗弯抗扭强度大，所以也成为各种机械和建筑结构上的重要材料。用不锈钢管制成的结构和部件，在重量相等的情况下，比实心零部件具有更大的截面模数。所以，不锈钢管本身就是一种节约金属的经济断面钢材，它是高效钢材的一个重要组成部分，尤其在石油钻采、冶炼和输送等行业需求较大，其次地质钻探、化工、建筑工业、机械工业、飞机和汽车制造以及锅炉、医疗器械、家具和自行车制造等方面也都需要大量的各种钢管。随着原子能、火箭、导弹和航天工业等新技术的发展，不锈钢管在国防工业、科学技术和经济建设中的地位愈加重要。

不锈钢管安全可靠、卫生环保、经济适用，管道的薄壁化以及新型可靠、简单方便的连接方法的开发成功，使其具有更多其它管材不可替代的优点，工程中的应用会越来越多，使用会越来越普及，前景看好。

由于不锈钢已具备建筑材料所要求的许多理想性能，它在金属中可以说是独一无二的，而其发展仍在继续。为使不锈钢在传统的应用中性能更好，一直在改进现有的类型，而且，为了满足高级建筑应用的严

格要求，正在开发新的不锈钢。由于生产效率不断提高，质量不断改进，不锈钢已成为建筑师们选择的具有成本效益的材料之一。

不锈钢集性能、外观和使用特性于一身，所以不锈钢仍将是世界上最佳的建筑材料之一。随着中国改革

开放政策的实施，国民经济获得快速增长，城镇住宅、公共建筑和旅游设施大量兴建，对热水供应和生活用水供给提出了新的要求。特别是水质问题，人们越来越重视，要求也不断提高。镀锌钢管这一常用管材因其易腐蚀性，在国家相关政策的影响下，将逐渐退出历史舞台，塑料管、复合管及铜管成了管道系统的常用管材。但在许多情况下，不锈钢管更有优越性，特别是壁厚仅为0.6~1.2mm的薄壁不锈钢管在优质饮用水系统、热水系统及将安全、卫生放在首位的给水系统，具有安全可靠、卫生环保、经济适用等特点。已被国内外工程实践证明是给水系统综合性能新型、节能和环保型的管材之一，也是一种很有竞争力的给水管材，必将对改善水质、提高人们生活水平发挥无可比拟的作用。

在建筑给水管系中，由于镀锌钢管已经结束了百年辉煌的历史，各种新型塑料管及复合管得到迅速发展，但各种管材还不同程度地存在着一些不足，远不能完全适应供水管系的需要和国家对饮用水及有关水品质的要求。因此，有关专家预言：建筑给水管材将恢复到金属管的时代。根据国外的应用经验，在金属管中认定薄壁不锈钢管为综合性能的管材之一。薄壁不锈钢管，国内于20世纪90年代末才开始生产、使用，是当今管材领域崭露头角的新生族，已大量应用于建筑给水和直饮水的管路。

薄壁不锈钢管经久耐用，已被工程界公认，而且有关方面正在从减小壁厚、降低价格方面着手，以利于进一步推广。特别是小口径的不锈钢管，价格不高，因此配套的连接方法、管件之可靠性及价格是决定它发展的主要因素。国内在四川、广东、浙江、江苏等地已有开发商自主开发了连接技术和管件，是很有发展前途的管材。建设部和相关部门也非常重视这一新型管材，据中国技术市场管理促进中心、国科市字[2001]71号文件，关于推广应用“高径壁比高精度不锈钢中、高压供水管及配套管件与专用技术”的通知中获知，薄壁不锈钢管这一技术与产品的推广应用对提高中国现代建筑的档次，改善与保障供水水质都具有重要意义。

同时，建设部很重视薄壁不锈钢管材的推广应用。《薄壁不锈钢水管》的行业标准已于2001年发布执行。相关管道工程技术规程及安装图集，建设部已发文，正由同济大学负责编制。当前，四川、广东、浙江、江苏等地都有专业厂家生产薄壁不锈钢管，产品已趋成熟期，因而，推广应用的时机已到。

不锈钢管的连接方式多样，常见的管件类型有压缩式、压紧式、活接式、推进式、推螺纹式、承插焊接式、活接式法兰连接、焊接式及焊接与传统连接相结合的派生系列连接方式。这些连接方式，根据其原理不同，其适用范围也有所不同，但大多数均安装方便、牢固可靠。连接采用的密封圈或密封垫材质，大多选用符合国家标准要求的硅橡胶、丁腈橡胶和三元乙丙橡胶等，免除了用户的后顾之忧。

#### 卡压连接步骤

- 1、断管：按所需长度切断管材，断管时，不可用力过大，防止管材失圆。
- 2、去除毛刺：管材切断后，应将毛刺去除干净、以免割伤密封圈。

- 3、划线标记：为使钢管完全插入管件承口，必须在管端对插入长度进行标记画线。
- 4、装配：密封圈应正确安装在管件的U型槽内，将管子插入管件承口内，等待压接。
- 5、压接：压接时，管件凸起部位放在模具凹形槽内，钳口与管轴线保持垂直。
- 6、检查：压接完成后，使用专用量规对压接尺寸进行检查。