

C4钢阀门 湖北威尔夫机械有限公司 沧州C4钢

产品名称	C4钢阀门 湖北威尔夫机械有限公司 沧州C4钢
公司名称	湖北威尔夫机械有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	襄阳市高新区深圳工业园深圳大道恒宝科创园24号楼
联系电话	13972234946 13972234946

产品详情

直缝焊管的焊接中质量控制技巧

直缝焊管的质量把控，才能安全地进行生产操作，也是保障操作者人身安全的必然要素。应用领域主要于大跨度网架工程、建筑钢结构工程、电力及超高压输配电工程、机械工程、跨海大桥、桥梁、（火车站、机场、体育场馆钢结构工程）、市政管网、基础打桩、水煤气管道和公路建设等配套设施。

- 1、根据焊接工艺规程复核焊丝和焊剂的规格是否正确，防止错用焊丝和焊剂而造成焊接质量事故。
- 2、对焊接环境进行监督，当焊接环境不好（温度低于0 、相对湿度大于90%）时应采取相应措施后进行焊接。
- 3、预焊前先检验坡口尺寸，包括间隙、钝边、角度及错口等是否符合工艺要求。
- 4、在埋弧自动内外焊接过程中选用的焊接电流、焊接电压、焊接速度等工艺参数是否正确。
- 5、监督焊接人员在埋弧自动内外焊接时充分利用钢管管端引弧板长度，加强内外焊接时引弧板的使用效率，沧州C4钢，这有助于提高管端焊接质量。
- 6、监督焊接人员在补焊时是否先将熔渣清理干净、是否已彻底处理接头，C4钢阀门，坡口处是否有油、铁锈、渣、水、漆等污物。

避免钢管3PE防腐层管端出现翘边

三层结构的聚乙烯（3PE）防腐涂层以其良好的抗腐蚀性、抗水气渗透性以及力学性能等，在石油管道行业得到了广泛应用。这种防腐层钢管管端容易由于腐蚀而出现的翘边问题。

分析认为：3PE防腐层钢管在打磨预留段聚乙烯层坡口时，管端焊缝余高未修磨或修磨不平整，会导致焊缝突出部分聚乙烯底部的环氧粉末被磨掉，在防腐管露天堆放时间较长的情况下，焊缝表面金属就会先被腐蚀，从而导致3PE防腐层出现翘边的现象。

避免3PE防腐层管端出现翘边的措施是：

- 1、在不影响管口焊接的情况下，应适当增加聚乙烯层端部环氧粉末的预留长度，可预防因钢管堆放时间较长，管端金属腐蚀严重引起的3PE防腐翘边。
- 2、防腐管露天堆放时间较长时，应在管端进行遮盖，防止雨水侵蚀，造成管端严重腐蚀。
- 3、若管道现场施工周期较长，可以在管端金属涂刷可焊防锈漆，以防止防腐管在储存期间因腐蚀引起3PE防腐层翘边。
- 4、严格控制管端预留处焊缝余高的修磨质量。在焊缝处聚乙烯坡口外与管体其他部位一样，使环氧粉末保留长度>20mm，以防止焊缝处环氧粉末底部先被腐蚀而引起3PE防腐层翘边。管端焊缝修磨应注意：
 - 1) 从焊缝修磨开始处到聚乙烯倒角处应有10-20mm没有焊缝余高的与管体一样的聚乙烯层平整段，以保证管端聚乙烯坡口处挤压粘结质量。
 - 2) 焊缝修磨后的余高应尽量做到与管体平齐，不要有明显的余高，以防止在打磨聚乙烯层倒角时，将环氧粉末一同打磨掉。
 - 3) 焊缝未修磨的顶端与修磨处的过渡段倒角，也应与聚乙烯层倒角一样（ 30° ），以便挤压辊的挤压力均匀地施压在聚乙烯层上，防止因坡口处防腐层粘结不好出现聚乙烯层翘边。
- 5、预留段环氧粉末涂层只有保护完整，C4钢管，才能起到延缓管端因腐蚀引起的翘边。国内管端聚乙烯坡口加工都用钢丝轮打磨方式，会损坏环氧粉末涂层。应改用机械加工坡口，刀口底层要有限位装置来控制刀具的进刀深度，以免伤及环氧粉末涂层。

C4钢球阀有固定球阀、低平台对夹球阀、高平台对夹球阀、保温对夹球阀、V型对夹球阀、法兰球阀、螺纹球阀、放料球阀、三通球阀，硬密封球阀、管线球阀、锻钢球阀、电动球阀、气动球阀、闸阀、截止阀、止回阀、过滤器等等。产品广泛应用于石油、化工、冶炼、天然气、造纸、电力、供热、制药、建筑等行业及长输管线等工程。公司产品销往全国各地，并远销国外。

面对经济全球化带来诸多的挑战，安构人始终坚持以“既坚固，又牢靠”的理念对待每一个细节，努力开发出更新颖更人性化的产品。竭诚欢迎广大新老客户来电、来函、来人洽谈业务。

C4钢阀门-湖北威尔夫机械有限公司-沧州C4钢由湖北威尔夫机械有限公司提供。湖北威尔夫机械有限公司（www.hbwef.com）拥有很好的服务和产品，不断地受到新老用户及业内人士的肯定和信任。我们公司是全网商盟认证会员，点击页面的商盟客服图标，可以直接与我们客服人员对话，愿我们今后的合作愉快！