

# 鄂尔多斯声测管厂家按需定制

产品名称	鄂尔多斯声测管厂家按需定制
公司名称	沧州市金响钢管有限公司
价格	3.00/米
规格参数	品牌:金响 型号:50*1.0 产地:河北沧州
公司地址	河北省沧州市运河区万泰阳光花园10#楼-1-102 (注册地址)
联系电话	0317-6983272 15230797661

## 产品详情

### 鄂尔多斯声测管厂家按需定制

每一个清晨，王经理都提醒自己：没有奇迹，只有声测管努力的轨迹；没有运气，只有声测管坚持的勇气。每一分收获，都来自声测管坚持不懈的努力；每一分汗水，都是声测管成功的积累。只要相信自己，总会遇到惊喜！未来我们的生活，一切全靠自己！

努力，不是为了要感动谁，也不是要做给哪个人看，而是要让自己随时有能力跳出自己厌恶的圈子，并拥有选择的权利，用自己喜欢的方式过一生。

舞台再大，你不上台，永远是个观众。平台再好，你不参与，永远是局外人。能力再大，你不行动，只能看别人成功！没有人会关心你付出过多少努力，撑得累不累，摔得痛不痛，他们只会看你最后站在什么位置，然后羡慕或鄙夷。

### 钢筋笼架长于声测管时需要注意的事项

- 1)第一截钢筋笼架上的声测管必须固定紧固;
- 2)第一截钢筋笼架上的声测管底部短于钢筋5-10cm;
- 3)其它截钢筋笼架上的声测管仅最下一头固定紧固，其它部位不要紧固;
- 4)声测管连接时必须推插至安全黄线位置，吊耳用铁丝扭紧。

目前声测管市场价格浮动较大，客户订货后都会担心厂家发出的货物是否与实际定的货物相符，质量是否有问题，以下是声测管质量验收的几个方面。

- 1.货到工地以后，先目测检查外观，外观有没有锈，有没有磕碰！
  - 2.检查到货数量，每捆的支数，以及管子的长度。是否符合合同要求！
  - 3.用卡尺量外观，查看外观是否在标准规定的公差范围内！
  - 4.用卡尺检查管子的厚度，看实测值是不是标准范围内的公差！
  - 5.配件的数量也是在检查范围内！配件以及液压钳的好坏，都要检验，保证顺利施工
- 以上几项检查完毕，如果没有任何问题，说明这批声测管是合格的。可以放心使用。需要注意的是工地的存放，要保证以上几项的完整性，安全性。

鄂尔多斯声测管连接方式有钳压式，螺旋式，套筒式

### 第一：钳压式

钳压式声测管用专用液压钳连接、不需工地以外的准备工作、不需任何设备、简便快捷（比传统的方法快5倍）、容易固定于钢筋笼架、不受恶劣天气的影响。

### 第二：螺旋式

螺旋式声测管，利用丝扣、螺旋接头然后使用管钳拧紧、完成成品螺旋式声测管。

### 第三：套筒式

套筒式声测管，利用大管套小管这种连接方式，更省时省力。

螺旋式声测管一般是针对厚度的声测管，一般厚度在2.0以上全部采用此种方式。

简易连接，利用螺丝螺母活络连接，不需工地以外的准备工作、不需任何设备、简便快捷（比传统的方法快5倍）、容易固定于钢筋笼架、不受恶劣天气的影响

施工方便快捷，为声测管连接方式中最快捷的一种。

专业设计、出厂前100%质量监控、工地检测方便。

节省成本、节省准备时间、不需技工、节省损耗（可根据客户要求订做不同型号的短管）、不受场地限制。

快捷、可随时提供标准管、24小时内进入工地。

安全、不需在工地进行焊接工作

常见的声测管长度为6米，在进行连接的时候焊接方式是最常见的一种方式。

1、焊条使用时应保持干燥，钛钙型应经150 干燥1小时，低氢型应经200-250 干燥1小时（不能多次重复烘干，否则药皮容易开裂剥落），防止焊条药皮粘油及其它脏物，以免致使焊缝增加含碳量和影响焊件质量。桩基声测管焊接时，受到重复加热析出碳化物，降低耐腐蚀性和力学性能。焊后硬化性较大，容易产生裂纹。若采用同类型的焊条焊接，必须进行300 以上的预热和焊后700 左右的缓冷处理。若焊件不能进行焊后热处理，则应选用铬镍不锈钢焊条。

2、为改善桩基声测管耐蚀性能及焊接性而适当增加适量稳定性元素Ti、Nb、Mo等，焊接性

较好一些，采用同类型的铬不锈钢焊条时，应进行200 以上的预热和焊后800 左右的回火处理。若焊件不能进行热处理，则应选用铬镍不锈钢焊条。

要求控制曲率半径。比如半径长度为1.5D，那么曲率半径必须在所要求的公差范围之内。由于这些管件大多数用于焊接，为了提高焊接质量，端部都车成坡口，留一定的角度，带一定的边，这一项要求也比较严，边多厚，角度为多少和偏差范围都有规定，几何尺寸上比管件多了很多项。桩基声测管表面质量和机械性能基本和管子是一样的。为了焊接方便，和被连接的管子的钢的材质是要相同的。

鄂尔多斯声测管做完声测后就已经完成了它的功能。声测管检测完毕后一般地就是封口，埋入混凝土中完事。

螺旋式声测管厂家目前都是根据直径进行分类的，最常见的直径有50mm、54mm、57mm三种。

a)钢管的套接；b)波纹管的套接 1-钢筋；2-声测管；3-套接管；4-箍筋；5-密封胶布

螺旋式声测管可以完全避免现场焊接、套丝或滚槽作业，无需电力辅助，只需采用配套的液压工具，手动操作即可轻松完成，省时、省力，一次性安装成功。

钳压式声测管在出厂前是必须进行液压试验的，水压为5MP。

钳压式声测管两端封口注入水压为5MP时，声测管无渗漏。

钳压式声测管其他试验参数

抗拉强度（MP） 315MP

拉伸试验（伸长率） 14%

压扁试验 当两压平板间距离为声测管外径的3/4时，应不出现裂纹

弯曲试验 声测管不带填充物，弯曲半径为公称外径的6倍，弯曲角为120°，声测管不出现裂纹

液压试验 声测管两端封口注入水压为5MP时，声测管无渗漏

涡流损伤 声测管焊缝无沙眼、裂缝

密封试验 外压 $P=215S/D$  无渗漏，接口不变形 内压 $P=215S/D$  无渗漏，接口不变形

拉拔试验 在常温下，就应能承受3000N的拉拔力，持续60min连接部分无松动、断裂

振动试验 在试验压力1.2MP下，持续10万次振动，接头无渗漏和脱落现象

扭矩试验 扭力距120N.m,持续10min，接头不发生滑移

硬度试验 HRB 90 声测管管壁硬度