

大口径螺旋钢管生产厂家

产品名称	大口径螺旋钢管生产厂家
公司名称	沧州和晟钢管防腐科技有限公司
价格	888.00/米
规格参数	和晟:防腐钢管 河北:盐山县
公司地址	盐山县经济开发区蒲洼城园区，蒲城路中段（注册地址）
联系电话	15903273973

产品详情

沧州和晟钢管有限公司专业生产螺旋钢管,是河北知名的大口径螺旋钢管厂家,我厂生产的螺旋钢管规格齐全,公司先后引进美国先进的林肯自动焊设备,及国际生产质量高端的西德JCOE成型技术,专业生产厚壁大口径直缝双面埋弧焊生产线4条,先进的德国钢管生产设备,具有科技含量高,工艺技术先进等特点。大口径螺旋焊管生产工艺采用双面埋弧焊,管体受力均匀,从而强度上要比大口径直缝焊管高,并且能用相同宽度的原材料生产不同口径较大的焊管。而大口径直缝焊管的生产工艺主要采用高频焊,生产效率低,成本高,跟上者相比较为简易。但相同长度的大口径螺旋焊管与大口径直缝焊管相对比,焊缝长度增加了40~80%,生产速度相对较慢。因此,大口径焊管多采用双面埋弧焊,较小口径的焊管采用高频焊。大口径螺旋焊管在焊接过程中,内焊采用直流焊接方式,内焊大线和焊头部位因大电流,产生较强磁场,焊管管体在该磁场作用下,磁矩获得或趋向于获得与外磁场相同方向的排列。当焊接结束,磁场逐步减少直至消失时,因磁滞现象,在管体上还有剩余磁通密度存在,这就是我们通常所说的剩磁现象。大口径螺旋焊管剩磁的存在,使图像增强器的电子束方向偏转,X光工业电视系统图像产生“S”型扭曲变形,影响气孔、夹渣等自然缺陷,特别是未焊透、裂纹等线状自然缺陷的检出率。随着管线钢级的提高及X光电视系统图像增强器的换型,剩磁的影响尤为突出。剩磁的存在,在管线环焊对接时,会产生偏弧现象,影响焊接质量。