

精密无缝钢管 六安无缝钢管 合肥市陆安 现货供应

产品名称	精密无缝钢管 六安无缝钢管 合肥市陆安 现货供应
公司名称	合肥市陆安钢管有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	合肥市华东建材城G区105栋17号
联系电话	13866146198

产品详情

无缝钢管内表面的缺陷如何控制？

1、除氧化物剂

氧化物要求在芯棒预穿时处于熔融状态。其力度等严格要求。

- 1) 除氧化物剂粉末粒度一般要求在16目左右。
- 2) 除氧化物剂中硬脂酸钠的含量要达到12%以上，以使其能在毛管内腔中充分燃烧。
- 3) 根据毛管内表面面积确定除氧化物剂的喷吹量，精密无缝钢管，一般为1.5-2.0g/dm²，不同直径、长度的毛管喷吹得除氧化物剂量是不同的。

2、喷吹工艺参数

- 1) 喷吹压力应与毛管直径、长度相配合，既保证吹扫有力，无缝钢管的厂家，燃烧充分，又不能有未完全燃烧的除氧化物剂被气流从毛管内吹走。
- 2) 吹扫时间应根据毛管直径、长度进行调节，以毛管内没有悬浮的金属氧化物再被吹出为标准。
- 3) 喷嘴高度应根据毛管直径进行调节，以保证对中良好。每个班次要清理一次喷嘴，长时间停机要拆下喷嘴进行清洗。为保证除氧化物剂在毛管内壁均匀吹扫，在喷吹除氧化物剂工位使用选装装置，并配以旋转气压。

3、芯棒润滑

芯棒润滑效果不好或芯棒润滑剂温度过低，会产生内结疤。为了提高芯棒温度，可采取只一次冷却水冷

却的办法。生产过程中需要严格控制芯棒的温度，保证喷涂润滑剂前芯棒表面温度在80-120℃，芯棒温度不能长时间高于120℃，以保证预穿前其表面的润滑剂干燥并致密，无缝钢管生产厂家，操作工应经常检查芯棒润滑状况。

精密无缝钢管酸洗概述：

利用酸溶液去除钢铁表面上的氧化皮和锈蚀物的方法称为酸洗。氧化皮、铁锈等铁的氧化物(Fe_3O_4 ， Fe_2O_3 ， FeO 等)与酸溶液发生化学反应，六安无缝钢管，形成盐类溶于酸溶液中而被除去。酸洗用酸有硫酸、盐酸、磷酸、硝酸和混合酸等。

精密无缝钢管酸洗常用介质：硫酸、硝酸、磷酸、氢氟酸。在酸洗时务必加入酸洗缓蚀剂，防止酸对金属的腐蚀。

无缝管热镀锌为什么会产生漏镀的原因

锌液成分及锅台操作：

锌液中铝含量偏高，造成漏镀；解决办法：加锌或利用氯化铵消耗等办法降低铝含量；

镀件下锅速度过慢，助剂受热分解失效，引起漏镀。适当调整下锅速度。

浸锌时间过短，使得铁锌反应未来得及进行，

镀件下锅时未清理锌液面上的锌灰，使得过热的锌灰灼烧助剂而漏镀。

镀件下锅时，因工艺孔或者结构的原因，使得镀件内的高温气体受热逸出时，将助剂灼烧而引起漏镀。解决办法：适量撒些氯化铵。

精密无缝钢管-六安无缝钢管-合肥市陆安 现货供应由合肥市陆安钢管有限公司提供。精密无缝钢管-六安无缝钢管-合肥市陆安 现货供应是合肥市陆安钢管有限公司（www.hflagc.com）今年全新升级推出的，以上图片仅供参考，请您拨打本页面或图片上的联系电话，索取联系人：王经理。