

3pe防腐管道-供暖专用

产品名称	3pe防腐管道-供暖专用
公司名称	天津华洋通盛钢管有限公司
价格	3850.00/吨
规格参数	天津华洋通盛:377
公司地址	天津市静海区大邱庄镇东尚码头陈大公路西侧华洋通院内
联系电话	022-60888151 16600308252

产品详情

常见防腐钢管防腐工艺大全防腐钢管是指经过防腐工艺加工处理，可有效防止或减缓在运输与使用过程中发生化学或电化学反应发生腐蚀现象的钢制管道。但是关于各种防腐钢管防腐方法和工艺大家是不是十分了解，对于2PE/3PE防腐、2PP/3PP防腐、消防管道埋地防腐、钢塑复合管的防腐、地下管道加强级防腐、环氧煤防腐钢管防腐、pe防腐钢管防腐等几大常见防腐进行介绍。1、2PE/3PE防腐方法：三层PE的底层为环氧涂料，中间层为聚合物胶粘剂，面层为聚烯烃。胶粘剂可采用改性聚烯烃，它含有接枝到聚烯烃碳键主链上的极性基团。这样，胶粘剂既可与表面未改性的聚烯烃相融，又可利用极性基团与环氧树脂固化反应。这种组合特点是，三种涂层之间能达到佳粘结强度，而各层的性能和特性使三层涂料得到互补。它的特点在于造价高，工艺复杂。第一层环氧粉末（FBE>100um）（环氧粉末>100um指的是大于100微米）第二层胶粘剂（AD）170~250um第三层聚乙烯（PE）2.5~3.7mm。三种材料融为一体，并与钢管牢固结合形成优良的防腐层。3PE防腐层将熔结环氧粉末的防腐性能与聚乙烯的抗机械划伤保护性能有机的结合起来,同时解决了聚乙烯的销路问题。由于热熔胶的粘结性不良，使剥离的聚乙烯对阴极保护产生屏蔽作用。3PE防腐层对管子表面处理状态要求很高，应达到锚纹深度达到50 μm~75 μm，否则会影响防腐层的抗阴极剥离和防水渗透能力。3PE防腐钢管工艺2PE防腐：第一层胶粘剂（AD），第二层聚乙烯（PE），二种材料融为一体，各层厚度同三层PE相同标准：SY/T0413-2002埋地钢制管道聚乙烯防腐层技术标准GB/T23257-2009埋地钢制管道聚乙烯防腐层技术标准2pe防腐工艺流程2、环氧煤防腐钢管防腐方法1、底材打砂除锈2、上底漆3、玻璃丝布4、上中间漆5、玻璃丝布6、上面漆3、pe防腐钢管防腐方法三层结构聚烯烃称之为PE，三层PE的底层为环氧涂料，中间层为聚合物胶粘剂，面层为聚烯烃。具有防腐性能、粘结性、高抗阴极剥离性和聚烯烃材料的高抗渗性、良好的机械性能和抗土壤应力等性能结合起来的防腐蚀结构。4、消防管道埋地防腐具体做法埋地管道防腐要求环氧煤沥青普通级厚度大于0.3mm工艺：先涂一层底漆，再涂三层面漆；环氧煤沥青漆加强级厚度大于0.6mm先涂一层底漆，再涂面漆，再加玻璃布，后再涂面漆，裹一层玻璃布，最后再涂两层面漆。环氧煤沥青漆特加强级厚度大于0.8mm先涂一层底漆，再涂面漆，裹一层玻璃布，再涂面漆，裹一层玻璃布，再涂面漆，裹一层玻璃布，后再涂两层面漆，环氧煤沥青现在施工最适宜的环境温度5~30。如果外网埋地管道防腐在环境腐朽恶劣中使用，或是在客户需求下，可以加涂面漆与玻璃布，增加防腐能力与级别。埋地管道防腐主要是天然气、石油管网系统、冷热水管网、高温蒸汽管网、污水管网系统、消防外网管网系统、生活供水系统等。5、钢塑复合管的防腐做法1)将钢管通过上管平台进入生产线2)通过预热装置对钢管进行预热；3)钢管输送到钢管内除锈装置进行内壁除锈处理；4)通过加热装

置对钢管进行预热；5) 通过钢管内喷涂装置对钢管内壁喷涂粉末涂料；6) 钢管通过外除锈机组对钢管外壁进行外除锈；7) 通过挤压胶层装置及挤压塑料层装置对钢管外壁依次连续进行挤压外胶层和挤压外塑料层；8) 通过冷却装置将钢管冷却。本发明的生产设备包括有上管平台、预热装置、钢管内除锈装置、加热装置、钢管内喷涂装置、外除锈机组、挤压胶层装置、挤压塑料层装置、冷却装置。本发明的生产方法工艺简单、成本低，经济效益好，其生产设备结构简单、安装容易，使用方便。6、地下管道加强级防腐做法A) 喷砂除锈管道、管道支架等钢结构均采用喷砂方式除锈。喷砂除锈时，安排在防腐工场集中喷砂除锈，其除锈质量等级为 Sa2.5 级，为保证除锈质量等级，喷射磨料材质为石英砂，含水率小于 1%，粒度要求全部通过 7 筛号，20 筛号筛余量不小于 40%，不通过 45 筛号。喷砂时在喷射角度、喷枪移速和喷距都须符合要求，保证喷砂表面较为一致的表面粗糙度，既增加涂层附着力，又保证表面平整度。B) 机械除锈。安装好的焊缝部位的除锈采用砂轮机机械动力除锈方式，要求除锈等级达到 St3 级。4.1.2.2 底漆和缠玻璃布前的面漆a)

防腐的环氧煤沥青油漆施工根据现场条件采用刷涂的方式。b)

钢材除锈经检查合格后涂刷底漆和面漆，涂漆时尽可能留出钢材装配的焊缝位置，预留长度约为 150mm，以免焊接时难以清根，影响焊接质量。c) 对于钢材表面坑尘程度较大 (> 2mm

以上)，尚应拌制腻子将其补平。d) 环氧煤沥青漆混合配制好拌匀后将其熟化 15 ~ 30min，并在 4 小时内用完。e) 底漆表干后固化前涂刷第一道面漆，面漆实干后固化前涂刷第二道面漆。施工时，往往在工序流程上是连续的，因此需要特别注意油漆的涂装间隔时间，保证涂装间隔在最小和最大涂装间隔之间。现场施工时，要根据涂料的性能和天气条件确定涂装的间隔时间。f)

如果油漆复涂间隔太长，则需要将油漆表面用砂布或砂轮打毛后再涂刷后道漆。g) 钢材喷砂合格后应立即涂刷底漆，因此，应同时注意粉尘对涂漆的影响，涂漆时尽可能远离喷砂区域或暂停喷砂施工。h)

环氧煤沥青漆作业应按随货所到的材料说明书和规范要求进行操作。i)

油漆作业施工用具应干净，使用过程中的清理和用完后处理应适当。j) 涂刷时，层间纵横交错，每层往复进行。涂漆的时间间隔应符合涂料的技术要求，漆膜厚度符合设计要求。漆膜在干燥过程中，应保持周围环境清洁，防止漆膜表面受污。4.1.2.3 缠绕玻璃布a)

玻璃布的缠绕应在第二道面漆涂刷后立即进行。加强级环氧煤沥青防腐按要求缠绕一层玻璃布。b)

缠绕玻璃布时要求压边时搭边 15 ~ 25mm，接头处搭头 100 ~ 150mm。c)

缠布时如果出现鼓泡，应用小刀将其割破，然后挤出泡内空气，抹平表面。d)

整个玻璃布的缠绕应表面均匀平整。4.1.2.4 面漆涂刷a)

玻璃布缠好后立即涂刷后道面漆。缠布后的面漆涂刷两道。b)

面漆涂刷时一定要保证涂层满布，不允许出现漏涂、针孔现象。c)

涂层就保证将玻璃布完全覆盖浸透。4.1.2.5

干燥与保养管道防腐完成后让其静置自行干燥，至少保持 8h

不能移动，使其不受淋雨、泡水，实干后方可运输。4.1.2.6 管道防腐层的补伤和补口管道在运输和安装过程中可能会出现对管道防腐层的损伤，管道安装完成并验收合格后，还需要对管道防腐层进行补口补伤。a) 补伤时钢材表面的锈渍采用砂轮机除锈或手工除锈，其除锈等级要达到 St3 级以上。b)

补口补伤部位因其量小复杂，操作不便，检查人员易于疏忽，施工人员尤其要注意自觉保证质量。c) 管道的防腐补口补伤所采用的防腐层应与相邻管道的防腐层相一致。新防腐层与旧防腐层的接茬呈阶梯式

，接口处须搭接。搭接至少保持在 50mm 以上。