

# 钢套钢保温管道安装注意事项

产品名称	钢套钢保温管道安装注意事项
公司名称	沧州盛邦管道有限公司
价格	188.00/米
规格参数	品牌:河北盛邦 型号:DN200 产地:河北沧州
公司地址	河北省沧州市盐山县正港工业区，正港路南
联系电话	13833766233

## 产品详情

### 铜套钢直埋保温管安装常见问题

- 1、管路专业对口前先将管内的脏物消除整洁，停止工作时要堵板密封以降低清洗劳动量。
- 2、电焊焊接前要将支管的油渍以及它脏物打磨抛光整洁，外露金属质感即可专业对口。
- 3、材料为螺旋式缝无缝钢管时焊接方式选用手工电弧焊接，焊接所有用连接坡口焊缝。
- 4、管路拼装前解决焊缝以及内外表层用手工制作或机械设备开展清除，消除管路边沿100毫米范畴内的泥垢、油、漆、锈、毛刺等。
- 5、不锈钢焊条焊芯应无掉下来和明显裂痕，并应在350~400℃风干解决，焊丝风干不可超出二次。
- 6、为避免电焊焊接出现裂痕及降低热应力，不可强制专业对口。
- 7、管路电焊焊接选用双层电焊焊接，电焊焊接叠加层数为2-3遍，焊接时层间溶渣应消除整洁并开展外型查验，达标后才可开展下一层电焊焊接。双层电焊焊接时一层焊接根处应焊透，且不可烧穿；电焊焊接之后各层，应将前一层的炉渣溅出物消除整洁。各层焊接薄厚宜为焊丝直径的0.8~1.2倍。各层引弧点和熄弧点应分开。
- 8、不过关的焊接应维修，维修频次不可超出3次。
- 9、邻近虚梁焊缝的起始点部位应分开20~30mm，电焊焊接引弧应在焊缝内开展，禁止在壁厚上引弧。焊接进行后应消除焊接表层的焊芯、炉渣和溅出物。
- 10、下雨天或风力很大自然环境务必采用搭抗风雨篷等合理防护措施，不然不可焊接。

之上十个关键点是电焊焊接前应留意的事宜，平时电焊焊接工作上请严格执行，保证安全生产制造，电焊焊接后一次工程验收达标。

(1) 预制构件直埋蒸汽保温管安装前要开展必需的预先计划，安装工作人员要了解工作压力管道施工有关专业知识、规范标准、埋地管路的特点，并要用心阅读文章生产商出示的使用说明书及相关的技术文档。(2) 安装前要查验是不是因为运送或储运不善导致管路外防腐蚀或核心部件的毁坏。(3) 管路堆积地区应整平、无砂砾石等硬实脏物；堆积后应垫稳放实，杜绝热原及明火。管路堆码不适合超出1m。(4) 安装前要细心核查我厂商品穿管图与规划院的管道施工平面图，确定管路走管位置与方向。并严苛按照商品穿管图、商品编号依次开展走管安装。(5) 聚氨酯保温管道安装应按设计方案规定开展，管道施工倾斜度应与设计方案一致；用径向波纹管补偿器赔偿的管道中，(禁止用在拐角处)假如必须提升一个折边，务必经设计方案确定。(6) 独特标出“接管道补偿器”的接管应严苛按穿管图开展布局，标出接管道补偿器的一端与管道补偿器相连。(7) 起吊走管时要选用吊钩起吊，不可选用锁扣立即吊芯管或防水套管支管，以防形变。起吊时要选用布条或别的不损害外防腐蚀的设备吊装，禁止用镀锌钢丝绳立即捆绑起吊，以防损害外防腐蚀层。(8) 聚氨酯保温管道可单条吊入沟内安装，也可2根或多条装焊完后起吊。当组焊接钢管段较长时，宜用两部或几台起重机抬管理管，起吊的部位按平衡条件选中。运用软性宽吊带背心吊装，并应稳起稳放，禁止将管路立即送入沟内。

(1) 管路下沟前务必确保两边封闭式，至校核焊接正前方能拆卸维护，避免脏东西进到管路。(2) 安装聚氨酯保温管道时应清除地表水或存水，当天工程项目竣工时要将管端用盲板阀堵漏。(3) 安装时要搞好外防腐蚀维护工作中，禁止在沟槽开挖内竖向拖动或撞击壁厚，务必竖向拖拽的，应运用拖轮开展拖拽。以防毁坏外防腐蚀层危害防腐蚀特性。(4) 有滑动支架的管道及其刚性防水套管有大小头的管道，安装装焊时禁止将芯管与防水套管做相对性旋转或相对性挪动。(5) 管路激光切割及电焊焊接时要严防毁坏隔热层或外防腐蚀层，若有毁坏应立即开展修补。(6) 管子端尾支撑点或不锈钢封头板应在防水套管下边半片哈夫电焊焊接结束后再切除，切除时严防损害芯管。四个管束设备一定要拆卸不然管道补偿器没法薪水(7) 波纹管补偿器处刚性防水套管插口时一定要拆卸管道补偿器赔偿方位的管束设备，使波纹管补偿器能够一切正常热赔偿，而且确保管道补偿器安装结束后和原厂时长短同样。