

# 惠州螺旋钢管防腐厂家 浦项防腐管道

产品名称	惠州螺旋钢管防腐厂家 浦项防腐管道
公司名称	佛山市浦项防腐管道有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	佛山市顺德区乐从镇道教工业区三乐公路北侧15号仓
联系电话	13392762277 13392762277

## 产品详情

在三层结构中，熔结环氧粉末涂层的主要作用是：形成连续的涂膜，与钢管表面直接粘结，具有很好的耐化学腐蚀性和抗阴极剥离性能；与中间层胶粘剂的活性基团反应形成化学粘结，保证整体防腐层在较高温度下具有良好的粘结性。中间层通常为共聚物粘结剂，其主要成分是聚烯烃，目前广泛采用的是乙烯基共聚物胶粘剂。

共聚物胶粘剂的极性部分官能团与熔结环氧粉末涂层的环氧基团可以反应生成氢键或化学键，使中间层与底层形成良好的粘结；而非极性的乙烯部分与面层聚乙烯具有很好的亲合作用，所以中间层与面层也具有很好的粘结性能。聚乙烯面层的主要作用是起机械保护与防腐作用，与传统的二层结构聚乙烯防腐层具有同样的作用。

(5) 遇有穿堂风或风速超越8m/s的大风和雨天、雪天以及环境温度在-5 以下、相对湿度在90%以上时，焊接处应有可靠的防护办法，确保焊接处有所需的满足温度，焊工技能不受影响，方可施焊。

(6) 施焊前，应将坡口及其两侧50-100mm范围内的铁锈、熔渣、油垢、水迹等铲除洁净。

(7) 焊缝（包含定位焊）焊接时，应在坡口上引弧、熄弧，严禁在母材上引弧，熄弧时应将弧坑填满，多层焊的层间接头应错开。(8) 定位焊焊接应契合下列规则：一、二类焊缝的定位焊焊接工艺和对焊工要求与主缝（即一、二类焊缝，下同）相同；对需求预热焊接的钢板，焊定位焊时应以焊接处为中心，至少应在150mm范围内进行预热，预热温度较主缝预热温度高出20-30 ；定位焊位置应距焊缝端部30mm以上，其长度应在50mm以上，距离为100-400mm，厚度不宜超越正式焊缝高度的二分之一厚不宜超越8mm；施焊前应查看定位焊质量，如有裂纹、气孔、夹渣等缺陷均应铲除。

热镀锌无缝钢管为 碳素结构用钢

，硬度不高易切削加工，螺旋钢管防腐厂家，模具中常用来做模板，梢子，导柱等，但须热处理。

热镀锌无缝钢管广泛用于机械制造，这种钢的机械性能很好。但是这是一种中碳钢，淬火性能并不好，45号钢可以淬硬至HRC42~46。所以如果需要表面硬度，又希望发挥45#钢优越的机械性能，常将45#钢表面渗碳淬火，这样就能得到需要的表面硬度。

惠州螺旋钢管防腐厂家- 浦项防腐管道由佛山市浦项防腐管道有限公司提供。佛山市浦项防腐管道有限公司（[www.fspuxiang.tz1288.com](http://www.fspuxiang.tz1288.com)）在钢管这一领域倾注了诸多的热忱和热情，浦项防腐管道一直以客户为中心、为客户创造价值的理念、以品质、服务来赢得市场，衷心希望能与社会各界合作，共创成功，共创辉煌。相关业务欢迎垂询，联系人：张总。