c4钢定制 湖北威尔夫机械有限公司可定制 北京c4钢

产品名称	c4钢定制 湖北威尔夫机械有限公司可定制 北京c4钢
公司名称	湖北威尔夫机械有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	襄阳市高新区深圳工业园深圳大道恒宝科创园24号楼
联系电话	13972234946 13972234946

产品详情

螺旋管也称螺旋钢管或螺旋焊管， 是将低碳素结构钢或低合金结构钢钢带按一定的螺旋线的角度（叫成型角）卷成管坯，然后将管缝焊接起来制成的，它可以用较窄的带钢生产大直径的钢管。螺旋管 主要用于石油、输送管线，其规格用外径*壁厚表示。螺旋管有单面焊的和双面焊的，c4钢定制，焊管应水压试验、焊缝的抗拉强度和冷弯性能要符合规定。

焊接方法是选用左焊法，焊炬匀速跋涉，保持上下不跳动。焊丝顺着焊口并贴紧焊口从熔池前沿参加，参加量视空隙与速度而定。尽量少加勤加，c4钢法兰，避免在平焊时形成焊 缝内凹和仰焊时焊缝外凸，以焊缝一次成型为准则。焊丝端部一直处于气维护范围内，避免红热的端头氧化。焊丝也不该伸入熔池中搅乱气流。

焊丝直径选用2.0～2.5mm，焊接电流在40～100A之间，c4钢球阀，气流量8L/min，焊炬喷咀孔径8 mm，喷咀与工件间隔5～10mm。

引弧时提早送气3～5s。熄弧前应先提高跋涉速度，然后熄弧，以消除弧坑。

避免钢管3PE防腐层管端出现翘边

三层结构的聚乙烯（3PE）防腐涂层以其良好的抗腐蚀性、抗水气渗透性以及力学性能等，在石油管道行业得到了广泛应用。这种防腐层钢管管端容易由于腐蚀而出现的翘边问题。

分析认为：3PE防腐层钢管在打磨预留段聚乙烯层坡口时，管端焊缝余高未修磨或修磨不平整，会导致焊

缝突出部分聚乙烯底部的环氧粉末被磨掉，在防腐管露天堆放时间较长的情况下，焊缝表面金属就会先被腐蚀，从而导致3PE防腐层出现翘边的现象。

避免3PE防腐层管端出现翘边的措施是：

1、在不影响管口焊接的情况下，应适当增加聚乙烯层端部环氧粉末的预留长度，北京c4钢，可预防因钢管堆放时间较长，管端金属腐蚀严重引起的3PE防腐翘边。

2、防腐管露天堆放时间较长时，应在管端进行遮盖，防止雨水侵蚀，造成管端严重腐蚀。

3、若管道现场施工周期较长，可以在管端金属涂刷可焊防锈漆，以防止防腐管在储存期间因腐蚀引起3PE防腐层翘边。

4、严格控制管端预留处焊缝余高的修磨质量。在焊缝处聚乙烯坡口外与管体其他部位一样，使环氧粉末保留长度>20mm，以防止焊缝处环氧粉末底部先被腐蚀而引起3PE防腐层翘边。管端焊缝修磨应注意：

1）从焊缝修磨开始处到聚乙烯倒角处应有10-20mm没有焊缝余高的与管体一样的聚乙烯层平整段，以保证管端聚乙烯坡口处挤压粘结质量。

2）焊缝修磨后的余高应尽量做到与管体平齐，不要有明显的余高，以防止在打磨聚乙烯层倒角时，将环氧粉末一同打磨掉。

3）焊缝未修磨的顶端与修磨处的过渡段倒角，也应与聚乙烯层倒角一样（≤30°），以便挤压辊的挤压力均匀地施压在聚乙烯层上，防止因坡口处防腐层粘结不好出现聚乙烯层翘边。

5、预留段环氧粉末涂层只有保护完整，才能起到延缓管端因腐蚀引起的翘边。国内管端聚乙烯坡口加工都用钢丝轮打磨方式，会损坏环氧粉末涂层。应改用机械加工坡口，刀口底层要有限位装置来控制刀具的进刀深度，以免伤及环氧粉末涂层。

c4钢定制-湖北威尔夫机械有限公司可定制-北京c4钢由湖北威尔夫机械有限公司提供。湖北威尔夫机械有限公司为客户提供“ C4钢,C4钢阀门,C4钢法兰,C4钢泵 ”等业务，公司拥有“ C4钢 ”等品牌，专注于化工管道及配件等行业。欢迎来电垂询，联系人：邓四海。