

## 冷拔无缝钢管交货技术条件

产品名称	冷拔无缝钢管
主要执行标准	1、《输送流体用无缝钢管》GB/T 8163 2、《优质碳素结构钢》GB/T 699 3、《无缝钢管尺寸、外形、重量及允许偏差》GB/T 17395 4、《压力管道元件制造许可规则》TSG D2001 5、《无缝钢管超声波探伤检验方法》GB/T 5777 6、《钢管涡流探伤检验方法》GB/T 7735 7、《钢管漏磁探伤方法》GB/T 12606 8、《钢管的验收、包装、标志和质量证明书》GB/T 2102
管径规格	D22×3、D32×3、D32×3.5、D34×4、D48×4、D60×4.5、D45×3.5、D57×4、D76×4.5、D89×4.5 或按设计文件要求
技术要求	1、钢管材质为 20 号钢，采用冷拔无缝方法制造，其拔头端切除长度不小于 20cm，并以热处理状态交货。 2、钢管生产应采用在线涡流探伤检测，对不合格产品应进行自动识别分选。 3、钢管的不圆度和壁厚应分别不超过外径和壁厚公差的 80%。 4、钢管应通过化学成分分析、拉伸试验、压扁试验、扩口试验、液压试验。 5、D22 管弯曲试验的弯曲角度为 90°，弯芯半径为钢管外径的 6 倍。 6、液压试验的替代：采用涡流探伤时应采用 GB/T7735 中的验收等级 A；超声波探伤时的人工缺陷应采用 GB/T5777 中 L4（C12）；漏磁探伤时应采用 GB/T12606 中的验收等级 L4。 7、钢管的内外表面不允许有目视可见的裂纹、折叠、结疤、轧折和离层，管端应无毛刺。 8、钢管长度为 8~10 米。 9、钢管标志： 1) 标志内容包括生产厂家、炉号、批号、规格、钢牌号、执行标准及生产日期等信息。

- |  |                                                                                                                                                       |
|--|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
|  | <ul style="list-style-type: none"><li>2) 钢管外表面的标志距管端端头不小于 200mm 进行喷印。</li><li>3) 宜采用喷印和吊牌或挂标签两种标志方法联合使用。</li><li>4) 标志应醒目、牢固，字迹应清晰、规范、不易褪色。</li></ul> |
|--|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|