

直焊缝钢管交货技术条件

产品名称	直焊缝钢管
主要执行标准	1、《石油天然气工业管线输送用钢管》GB/T 9711 2、《焊接钢管尺寸及单位长度重量》GB/T 21835 3、《石油天然气输送管用热轧宽钢带》GB/T 14164 4、《焊接和无缝轧制钢管》ASME B36.10M 5、《石油天然气工业 钢管无损检测方法 第 2 部分：焊接钢管焊缝纵向和或横向缺欠的自动超声检测》SY/T 6423.2 6、《石油天然气工业 钢管无损检测方法 第 4 部分：无缝和焊接钢管分层缺欠的自动超声检测》SY/T 6423.4
管径规格	D168.3×6、D219.1×6、D273.1×6、D323.9×8、D355.6×8、D457×8 或按设计文件要求
技术要求	1、钢管采直缝高频电阻焊工艺制造，级别为 PSL1，钢级为 L245/B。 2、钢管生产应采用在线超声波探伤检测，对不合格产品应进行自动识别。 3、钢管应通过化学成分分析、拉伸试验、静水压试验、压扁试验。 4、钢管外表面不允许有裂缝、渗水和漏水，无分层、摔坑、硬块和任何超过规定最小壁厚的缺陷。 5、钢管两端端面应与钢管轴线垂直切割，管端坡口角为 30~35 度，钝边尺寸为 0.8~2.4mm，切口内外毛刺应予清除。 6、钢管长度为 12 米，包装时两端加盖防脱落塑料封帽保护。 7、钢管标志： 1) 标志内容包括生产厂家、炉号、批号、外径、壁厚、钢管钢级、执行标准、钢管类型及生产日期等信息。 2) 钢管外表面的标志距管端端头不小于 500mm 进行喷印。 3) 宜采用喷印和吊牌或挂标签两种标志方法联合使用。 4) 标志应醒目、牢固，字迹应清晰、规范、不易褪色。