

镀锌钢管交货技术条件

产品名称	镀锌钢管(热浸镀锌钢管、环氧防腐漆涂覆燃气管)
主要执行标准	1、《低压流体输送用焊接钢管》GB/T 3091 2、《焊接钢管尺寸及单位长度重量》GB/T 21835 3、《宽边管件连接涂覆燃气管道技术规程》CGAS001
管径规格	DN15×2.8、DN20×2.8、DN25×3.2、DN32×3.5、DN40×3.5、 DN50×3.8、DN65×4.0、DN80×4.0、DN100×4.0 或按设计文件要求
热浸镀锌钢管技术要求	1、钢管采用直缝高频电阻焊工艺制造，采用热浸镀锌法进行镀锌，内外表面镀锌层单位面积总重量不小于 500g/m ² ，钢管原料为带钢或卷板，材质为 Q235B。 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。 3、在钢管两端端面应与钢管轴线垂直切割，切口内外毛刺应予清除，管端采用机械平头。 4、钢管内外表面应光滑，不允许有折叠、裂纹、分层、搭焊、断弧、烧穿及其它深度超过下偏差的缺陷。 5、钢管镀锌前须逐根进行液压试验，钢管镀锌后进行钝化处理。 6、镀锌层内外表面完整，不允许有未镀上锌的黑斑和气泡存在。 7、镀锌钢管每根长 6 米或按合同约定，包装时两端加盖塑料封帽保护。 8、镀锌钢管的标志： 1) 管道外表面标志内容包括钢管厂家名称、批号、规格、钢的牌号等可追踪性识别号码以及镀锌层总重量、涂覆镀锌管外涂层类型及执行标准、生产日期等信息。 2) 管标志应在管外壁距管端 300~400mm 连续进行喷印，不小于 3 处。 3) 宜采用喷印或滚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。

环氧防腐漆涂覆燃气管技术要求	<p>环氧防腐漆涂覆燃气管（下称涂覆镀锌管）除应满足热浸镀锌钢管技术要求外还应符合下列要求。</p> <p>1、涂覆镀锌管的防腐底层采用双组份环氧树脂，面层采用具有耐候、耐久的丙烯酸涂覆，其中环氧树脂底漆层厚度为 75~120 μm，丙烯酸面漆层厚度为 40~60 μm，总厚度为 115~180 μm，面层颜色为 RAL1018。</p> <p>2、涂覆前要求：</p> <p>1) 应去除热镀锌钢管表面的氧化层、油污及其它材质。</p> <p>2) 对镀锌层进行表面抛丸处理后，应确保涂覆镀锌管的平均镀锌层厚度应不低于 55 μm。</p> <p>3) 表面清洁度不应低于 GB/T18570.3 规定的 2 级质量要求。</p> <p>3、涂覆镀锌管外观应色泽均匀、无气泡和缩孔、无流挂、无龟裂、无露铁、没有波纹状缺陷及凹凸缺口。</p> <p>4、涂覆镀锌管进行铅笔硬度检测不小于 H；涂层附着力检测不大于 1 级。</p>
----------------	--