

# 温州文成县球墨管污水用最低价

【公司名称:】山东聊城金泰来管业有限公司

【公司地址:】山东省聊城市开发区新东环

【主营产品:】球墨铸铁管

【联系人:】张经理

【联系电话:】18865212778

【手机:】13666355805

【传真:】

【电子邮件:】1058274903@qq.com

【来源网站:】企业招商网

【来源地址:】<http://wenzhou.71zs.com/c1fnkjntxfzyievnvwkwo.html>

【详细信息:】

温州文成县球墨管污水用最低价jtlqmg聊城市金泰来管业有限公司是一家国内知名的股份制企业，专业生产销售球墨铸铁管和相关配件产品，以及提供给排水和消防工程服务。我公司旗下现有两家球墨铸铁管及管件生产工厂，工艺装备自动化、机械化程度较高。中频电炉、光谱分析仪等关键设备为国外进口，离心成型、退火、喷锌、精整、包装等整条生产线居国内领先水平，采用高炉—电炉双联短流程连铸工艺，



严格按照ISO2531-2008/2009、GB/T13295-2013、EN545、EN598等标准生产离心球墨铸铁管及管件，主要产品为DN80—2000mm等规格口径的2008/2009、GB/T13295-2013、EN545、EN598等标准生产离心球墨铸铁管及管件，主要产品为DN80—2000mm等规格口径的球墨铸铁管，产品广泛用于输气、供水等工程。离心球墨铸铁管是城镇供水、燃气管网的理想管材，集强度高、塑性好、耐腐蚀性强的优点，具有铁的本质、钢的性能，是传统铸铁管和普通钢管的更新换代产品；

公司现有两个离心球墨铸铁管生产厂，我公司执行：ISO2531/GB/T13295/EN545/EN598 2008/2009、GB/T13295-2013、EN545、EN598等标准生产离心球墨铸铁管及管件，主要产品为DN80—2000mm等规格口径的球墨铸铁管，产品广泛用于输气、供水等工程。



离心球墨铸铁管是城镇供水、燃气管网的理想管材，集强度高、塑性好、耐腐蚀性强的优点，具有铁的本质、钢的性能，是传统铸铁管和普通钢管的更新换代产品；公司现有两个离心球墨铸铁管生产厂，铸管产品规格从DN80-2600mm，有T型、K型、N型、S型等多种接口形式铸管产品规格从DN80-2600mm，有T型、K型、N型、S型等多种接口形式

球墨铸铁管不仅可以用于城镇天然气和煤气的承压输配地下管网，还能广泛应用于输水、输油管道以及食品、制、化工行业的生产流程管网。我公司出产的球墨铸铁管能承受很高的内压，在进行水压实验中，实验压力比尺度和欧洲尺度都高出1MPa。球墨管还具有良好的抗外压性，可以降低管床和保护层制作的要求，使管道铺设既经济又可靠；另外，外喷锌、喷沥青漆、内衬水泥等措施保证了铸管的内、外抗侵蚀性。我公司的喷锌质量符合ISO8179的划定，每平方米的管道最小喷锌量为130g，沥青漆的厚度不低于70μm，水泥砂浆内衬质量符合ISO4179的划定，保证砂浆坚固密室、光滑、附着力强。



球墨铸铁管 球墨铸铁管件@ 球墨铸铁给水管#球墨铸铁管厂家@球墨管

牵头单位：市环保局；实施单位：江北新区、各区政府、各园区管委会、有关企业。

gb/t 13295-2008水及燃气管道用球墨铸铁管、管件和附件gb/t

17457-1998球墨铸铁管水泥砂浆离心法衬层一般要求gb/t

17458-1998球墨铸铁管水泥砂浆离心法衬层新拌砂浆的成分检验gb/t 17459-1998球墨铸铁管沥青涂层gb/t

17456球墨铸铁管外表喷锌gb/t 17219-1998生活饮用水输配水设备及防护材料的安全性评价标准gb/t

iso7186-2011 污水管道用球墨铸铁产品



施工要求： .

1、沟槽开挖沟槽底宽应按下式计： $b=d_1+2(b_1+b_2)$ 式中： $b$ —管道沟槽底部的开挖宽度(mm)

$d_1$ —管道结构的外缘宽度(mm)  $b_1$ —管道一侧的工作面宽度(mm)  $b_2$ —管道一侧的支撑宽度(mm)

2 . 沟槽支撑根据沟槽土质、地下水、开槽断面、荷载条件等因素进行设计，要求牢固可靠，防止塌方、支撑不得妨碍下管和稳管。

3 . t型接口管道在垂直或水平方向转弯处应设支墩。应根据管径、转角、工作压力等因素经计算确定支墩尺寸。

4 . 输送生活饮用水时，管道不应穿过毒物污染区，如必须穿过时应采取防护措施。

5 . 凡承插连接的球墨铸铁管线，必须经计算设支墩，参见建筑标准设计图集03ss505《柔性接口给水管道支墩》。

6 . 球墨铸铁管的外防腐涂层应根据敷管地的土质情况来选择镀锌和环氧沥青涂层或更高要求的涂层。

7 . 管道安装完、试压合格后，宜用低氯离子水冲洗和0.03%水溶液消毒。



球墨铸铁管介绍：球墨铸铁管是铸铁的一种，是一种铁、碳和硅的合金。球墨铸铁中石墨是以球状形式存在的，一般石墨的大小为6-7级，质量上要求铸管的球化等级控制为1-3级（球化率 80%），因而材料本身的机械性能得到了较好的改善，具有铁的本质，钢的性能。退火后的球墨铸铁管，其金相组织为铁素体加少量珠光体，机械性能较好 球墨铸铁管是以镁或稀土镁结合金球化剂在浇注前加入铁水中，使石墨球化，应力集中降低，使管材具有强度大、延伸率高、耐冲击、耐腐蚀、密封性好等优点；内壁采用水泥砂浆衬里，改善了管道输水环境、提高了供水能力、降低了能耗；管口采用柔性接口，且管材本身具有较大的延伸率（>10%），使管道的柔性较好，在埋地管道中能与管道周围的土体共同工作，改善管道的受力状态，从而提高了管网运行的可靠性。因此，目前我国供水行业通常采用球墨铸铁管作为主管材。 1.产品标准 GB/T 13295-2003 水及燃气管道用球墨铸铁管、管件和附件

??GB/T 17457-1998 球墨铸铁管水泥砂浆离心法衬层一般要求 ??GB/T 17458-1998

球墨铸铁管水泥砂浆离心法衬层新拌砂浆的成分检验 ??GB/T 17459-1998 球墨铸铁管沥青涂层 ??GB/T

17456 球墨铸铁管外表喷锌 ??GB/T 17219-1998

生活饮用水输配水设备及防护材料的安全性评价标准 2 .工程标准GB50242-2002 3 .相关标准图



金泰来管业生产规格：DN80球墨铸铁管、DN100给水球墨铸铁管、DN150市政供水球墨铸铁管、DN200消防球墨铸铁管、DN300排水球墨铸铁管、DN400给水球墨铸铁管、DN500球墨铸铁管、DN600球墨铸铁管、DN700球墨铸铁管、DN800球墨铸铁管、DN900球墨铸铁管、DN1000球墨铸铁管、DN1200球墨铸铁管，DN1400球墨铸铁管, DN1600球墨铸铁管, DN1800球墨铸铁管, DN2000球墨铸铁管等，技术设备先进，先后在全国多个城市设有销售点，球墨铸铁管公司综合性企业，公司产品以通过质检部门的检测合格。



球墨铸铁管作为新型工程材料的发展速度是令人惊异的。1949年球墨铸铁产量只有5万吨，1960年为53.5万吨，1970年增长到500万吨，1980年为760万吨，1990年达到915万吨。2000年达到1500万吨。球墨铸铁的生产发展速度在工业发达特别快。球墨铸铁产量的75%是由美国、日本、意大利、英国、法国六国生产的。我国球墨铸铁生产起步很早，1950年就研制成功并投入生产，至今我国球墨铸铁年产量达230万吨，位于美国、日本之后，居第三位。适合我国国情的稀土镁球化剂的研制成功，铸态球墨铸铁以及奥氏体-贝氏体球墨铸铁等各个领域的生产技术和研究工作均达到了很高的技术水平。

(1)铸态珠光体球墨铸铁曲轴和铸态铁素体球墨铸铁汽车底盘零件分别在我国第二汽车厂、南京汽车厂和第一汽车厂相继投产。这标志着我国铸态球墨铸铁生产达到了较高水平。与之相适应的包外脱硫、双联法熔炼、瞬时孕育、孕育块技术以及音频检测和热分析快速分析等技术的采用，则标志着我国大量流水生产汽车铸件的技术水平与先进水平的差距正在缩小。



(2)试验研究了大断面(壁厚大于120mm)球墨铸铁的冶金因素以及相应的生产工艺措施。采用适量的钕基重稀土复合球化剂、强制冷却、顺序凝固、延后孕育，必要时添加微量铈、铋等可防止球墨铸铁件中心部位的石墨畸变和组织疏松等，现已成功地制作了38吨重的大型复杂结构件，17.5吨重的柴油机体、截面为805mm的球墨铸铁轧辊等。

(3)奥氏体-贝氏体球墨铸铁的研究与应用。20世纪70年代初，几乎同时中国、美国、芬兰3个宣布研究成功了具有度、高韧性的奥氏体-贝氏体球墨铸铁(上统称ADI)，这种材质的抗拉强度达1000MPa，因此它广泛应用于齿轮以及各种结构件，与合金钢相比，奥-贝球墨铸铁具有显著的经济效益和社会效益。

(4)球墨铸铁管和水平连续铸造球墨铸铁型材。我国已相继建成几个球墨铸铁管厂，且近几年还将有几个球墨铸铁管厂建成。2000年，我国年产离心铸造球墨铸铁管达90万吨。此外，我国自行研制的水平连续铸造球墨铸铁型材生产线已通过鉴定，并已有多家企业投产。再加上我国引进的一条生产线，至2002年，我国年产球墨铸铁型材的能力达数万吨。




(5)系统地测定了稀土镁球墨铸铁的力学性能及其他性能，为设计人员提供了有关数据。测定了稀土镁球墨铸铁的比重、导热性、电磁性等物理性能，结合金相标准研究了石墨和基体组织对球墨铸铁性能的影响规律。系统地测定了铁素体球墨铸铁在常温、低温、静态和动态条件下的各种性能。此外，还研究了稀土镁球墨铸铁的应力应能、小能量多冲抗力和断裂韧性，并开始用于指导生产。结合球墨铸铁齿轮的应用，还系统地研究了球墨铸铁的弯曲疲劳强度和接触疲劳强度，以及球墨铸铁齿轮的点蚀、剥落机理等。

(6)稀土镁球墨铸铁。在度低合金球墨铸铁方面，除了对铜、钼研究较多外，还对镍、铌等进行了研究。在利用天然钒钛生铁制作钒钛合金球墨铸铁方面，国内一些单位进行了大量、系统的工作。中锰球墨铸铁虽然在性能上不够稳定，但多年来的系统研究与生产应用，取得了显著的经济效益。在耐热球墨铸铁方面，除了中硅球墨铸铁以外，系统研究了Si + Al总量对稀土镁球墨铸铁抗生长能力的影响。我国研制的RQTAL5Si5耐热铸铁用作耐热炉条的使用寿命是灰铸铁的3倍，是普通耐热铸铁的2倍，并与日本Cr25Ni13Si2耐热钢的使用寿命相当。高镍奥氏体球墨铸铁方面也取得了进展，它在石油开采机械、化工设备、工业用炉器件上均取得了成功的应用。在耐酸球墨铸铁方面，我国生产的稀土高硅球墨铸铁比普通高硅铸铁的组织细小、均匀、致密，由此，抗蚀性能提高了10%~90%，并且其机械强度也有显著改善。

(7)稀土在球墨铸铁中的作用。稀土能使石墨球化。自从H. Morrogh最先使用铈得到球墨铸铁以来，先后许多人研究了各种稀土元素的球化行为，发现铈是最有效的球化元素，其他元素也均具有程度不等

的球化能力。结合国情，我国对稀土的球化作用进行了大量研制工作，发现稀土元素对常用的球墨铸铁成分(C3.6~3.8wt%，Si2.0~2.5wt%)来说，很难获得同镁球墨铸铁那样完整均匀的球状石墨；而且，当稀土量过高时，还会出现各种变态形的石墨，白口倾向也增大，但是，如果是高碳过共晶成分(C>4.0wt%)，稀土残留量为0.12~0.15wt%时，可获得良好的球状石墨。



根据我国铁质差、含硫量高(冲天炉熔炼)和出铁温度低的情况，加入稀土是必要的。球化剂中镁是主导元素，稀土一方面可促进石墨球化；另一方面克服硫以及杂质元素的影响以保证球化也是必须的。稀土防止干扰元素破坏球化。研究表明，当干扰元素Pb、Bi、Sb、Te、Ti等  加入0.01wt%(残余量)的稀土，可以完全中和干扰，并可抑制变态石墨的产生。我国绝大部分的生铁中含有钛，有的生铁中含钛高达0.2~0.3wt%，但稀土镁球化剂由于能使铁中的稀土残留量达0.02~0.03wt%，故仍可保证石墨球化良好。如果在球墨铸铁中加入0.02~0.03wt%Bi，则几乎把球状石墨完全破坏；若随后加入0.01~0.05wt%Ce，则又恢复原来的球化状态，这是由于Bi和Ce形成了稳定的化合物。稀土的形核作用。20世纪60年代以后的研究表明，含铈的孕育剂可使铁液在整个保持期中增加球数，使最终的组织中含有更多的石墨球和更小的白口倾向。经研究还表明，含稀土的孕育剂可改善球墨铸铁的孕育效果并显著提高抗衰退的能力。加入稀土可使石墨球数增多的原因可归结为：稀土可提供更多的晶核，但它与FeSi孕育相比所提供的晶核成分有所不同；稀土可使原来(存在于铁液中的)不活化的晶核得以长大，结果使铁液中总的晶核数量增多

球墨铸铁管不仅可以用于城镇天然气和煤气的承压输配地下管网，还能广泛应用于输水、输油管道以及食品、制、