

陶瓷内衬耐磨管技术规格书

一、加工技术要求

原则上乙方按照甲方提供的管线图纸、要求进行加工制作；同时乙方要根据甲方的生产厂房、设备布局认真详细审核图纸，根据实际进行管道加工。

1、耐磨管道为复合结构，外层为 5-8 mm 钢管，起骨架保护和支撑作用，材质 Q235；内衬 10-20mm 增韧高铝耐磨陶瓷与 HW 型高强度合金管，合金管厚度在 15~24mm。

2、耐磨直管和管件采用法兰连接方式，其中一段带活动法兰，法兰全部采用 1.0MPa，避免现场安装时因气割、焊接造成耐磨层脱落或损伤，保证优异的产品品质，并且保证现场安装简单易操作、维护极为方便、快捷。

3、耐磨陶瓷同金属基体采用耐磨胶进行粘贴，马赛克形式，间距符合技术标准要求，内表面光滑、平整、无剥落，法兰连接处采用特殊工艺处理，不磨损法兰。

4、耐磨管不准采用易燃的塑料合金管与超高分子耐磨管。

5、无压三产品重介旋流器介质入料管道及轻重产物集料箱至弧形筛管道全部采用 14mm 高强度增韧高铝陶瓷耐磨内衬材料。其它筛下合格介质、稀介质管路直管采用 HW 型高强度合金耐磨材料，弯头、三通、异径管等管件采用耐磨增韧陶瓷片。

6、油漆的质量效果均达到国家的有关标准，并做到色泽光亮、均匀、美观。颜色为乳白色。

7、每根管道的长度根据设计要求和现场实际，确定长度，最长不超过 2m。

8、重介与稀介耐磨管道必须保证内径，按以下规格制作详细明细见附表。

附表一：耐磨 HW 型高强度合金管规格表

耐磨 HW 型高强度合金管

规格	钢管外径 (mm)	耐磨管内径
DN80	108	75
DN100	133	100
DN150	186	150
DN200	242	200
DN250	292	250
DN300	344	300
DN350	407	350
DN400	452	400
DN450	503	450
DN500	553	500
DN600	662	600

附表二：耐磨增韧陶瓷管规格表

耐磨增韧陶瓷

规格	钢管外径 (mm)	耐磨陶瓷板厚度	耐磨管内径
DN80	108	10	75
DN100	133	10	100
DN150	186	10	150
DN200	242	14	200
DN250	292	14	250
DN300	344	14	300
DN350	407	14	350
DN400	452	14	400
DN450	503	14	450
DN500	553	14	500
DN600	662	20	600

二、安装技术要求

- 1、管道要求使用管吊、管座进行生根稳固固定。
- 2、各道管线不得交叉冲突。
- 3、各道管线要根据工艺要求进行连接。
- 4、各道管线不得有泄露现象。
- 5、管道管径、流向、介质标识清楚。

三、使用寿命

- 1、管道在正常使用情况下，直管 5 年，弯头、三通等管件保质期 3 年
- 2、如在保质期间出现质量问题免费乙方更换或维修。

苏州曲阳精工科技