



CENTRAVIS

ПРОИЗВОДСТВО U-ОБРАЗНЫХ ТРУБ



ПРОИЗВОДСТВО U-ОБРАЗНЫХ ТРУБ «СЕНТРАВИС ПРОДАКШН ЮКРЕЙН»

Марки стали

Ферритные	Аустенитные	Дуплекс	Супердуплекс	Ni сплавы*
TP410	TP304/304L	UNS S31803	UNS S32750	UNS N06600
	TP316/316L	UNS S32205	UNS S32760	UNS N08020
	TP316Ti			UNS N00880
	TP317/TP317L			UNS N08825
	TP321			UNS N08904
	TP347			

*Трубы из других сплавов и марок стали могут производиться как опытная партия.

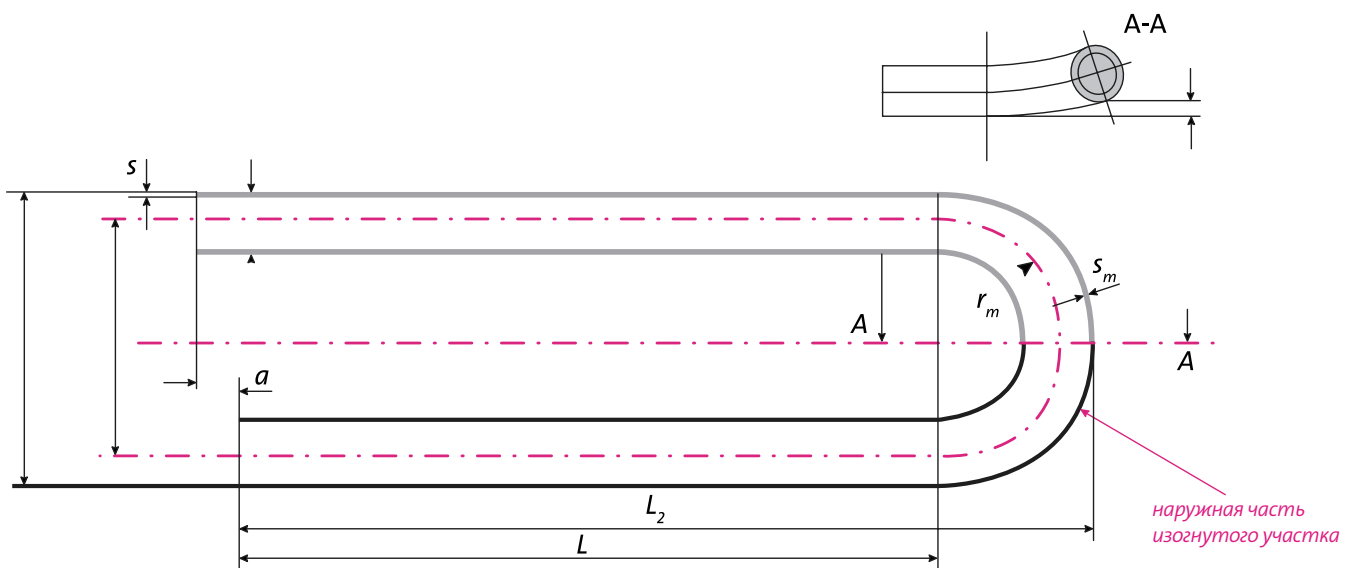
Технические требования

Прямые трубы для гибки:

ASTM/ASME A/SA 213; ASTM B 163; ASTM B 729; ASTM B 407; ASTM B 423; ASTM A 789

U-ОБРАЗНЫЕ ТРУБЫ:

- **TEMA RCB 2.31** Стандарты Ассоциации производителей трубных теплообменников (9-е издание).
- **ASTM A688** Стандартная спецификация для сварных труб из аустенитной коррозионностойкой стали для бойлеров.
- **ASTM B163** Стандартные технические требования для труб из никеля и никельсодержащих сплавов для теплообменников и конденсаторов.
- **Спецификации заказчиков.**



Сортамент:

OD mm	Толщина стенки, mm											
	1.2	1.4	1.6	1.8	2.0	2.2	2.4	2.6	2.8	3.0	3.2	3.4
12.7												
13.72												
14.0												
15.9												
16.0												
17.2												
19.05												
20.0												
21.3												
25.0												
25.4												
26.9												
30.0												
31.8												
38.1												

РАДИУС ГИБА: от 1,5 OD до 1250 мм.

При оформлении заказа с радиусомгиба $R \leq 1,5D$ необходимо дополнительное согласование точности геометрических параметров.

МАКСИМАЛЬНАЯ ДЛИНА ТРУБЫ (ПЕРЕД ГИБКОЙ): 25 000 мм.

ДЛИНА ПРЯМОГО УЧАСТКА: мин. 1 м, макс. 10,5 м (для макс. $R=1250$ мм).

ГИДРАВЛИЧЕСКОЕ ИСПЫТАНИЕ: макс. давление при испытании 600 бар, выдержка в деминерализованной воде 10 сек. Продувка сжатым воздухом после гидроиспытания.

Термообработка:

Термообработка осуществляется методом электрического сопротивления на изогнутой части трубы и на прямых участках длиной 300мм путем нагрева трубы до требуемой температуры (см. таблицу ниже), а затем выдержке и быстром охлаждении трубы до температуры 370°C и ниже. Применяется продувка труб азотом перед началом и в процессе термообработки для защиты внутренней поверхности от окисления.

Марки	Температура, °C	Время выдержки, сек.
TP410	780-800	30...55
TP304/304L/316/316L/ 316Ti/ 317/317L/321/347	1050 ± 10	20...45
UNS S31803/ UNS S32205	1070	30...40
UNS S32750	1075	55...60
UNS S32760	1120	40...60
UNS N08904	1120	20...30
UNS N08800/ UNS N08020/ UNS N08028	1150	15...20
UNS N08825	1070	20...30
UNS N06600	1070	15...20

Маркировка:

производится перед гибкой при помощи маркировочной машины по всей длине трубы (участокгиба после термообработки без маркировки).

Возможно нанесение маркировки после гибки на прямых участках U-образной трубы.

Упаковка:

в закрытых деревянных ящиках расчетных размеров для каждой длины труб, радиуса, диаметра, согласно требованиям заказа или в связках, обернутых в полиэтиленовую пленку, с пластиковыми разделительными зажимами на каждой трубе.

Транспортировка:

машина грузоподъемностью 20 тонн, длина машины 13,6 м, ширина 2,46 м.