

西安焊管公司钛焊管生产填补两项国内空白

西安宝钛美特法力诺焊管有限公司消息，该公司采用宝钛集团板带厂提供的冷轧钛带，成功生产出石化行业用 $19.05 \times 1.245\text{mm}$ （最小壁厚）换热器用厚壁焊管，并已顺利完成首批1091支的合同任务，经检测该产品各项性能指标均符合ASME SB338 的要求，焊缝及管材表面质量良好，无损探伤波形低于50%标准伤，明显优于同规格的无缝管。

该公司继成功将薄壁钛焊管的生产技术和产品质量提升到国际先进水平后，继续加大研发力度，针对现有技术焊接厚壁钛焊管难于获得稳定满意的焊缝质量及生产效率低下等问题，依靠自身力量大胆研发厚壁管氩弧焊焊接新技术。经过对关键设备和电器系统的技术改造，精心制定生产工艺方案，于2011年4月份展开了严谨细致的攻关试制工作。首先使用进口钛带摸索焊接工艺参数，着重研究解决厚壁焊管的焊透性和焊缝的表面质量，降低无损探伤的杂波等关键问题，克服多道难题，成功试制出 $19.05 \times 1.65\text{mm}$ 管材。对成果总结后，使用板带厂生产的钛带进行 $19.05 \times 1.245\text{mm}$ 批量试制生产。由于首次使用国产钛带生产焊管，前期对钛带化学成分和性能进行了严格控制以保证产品性能合格。生产中从钛带分条、工艺试验、过程控制都进行了精心部署。经过连续十几天的紧张奋战，大家加班加点终于试制出了合格的管材，确保交付的每支管材都符合标准要求。

该产品的成功量产标志着西安宝钛美特法力诺焊管公司的焊管产品可以满足石化等行业对厚壁焊管的高要求，而焊接管的长度长，性能稳定的特点可用于大型石化等设备的制造。开发的厚壁钛焊管焊接新技术填补了焊管生产技术国内空白，同时，板带厂钛带产品的使用填补了国产钛带生产钛焊管的国内空白。