# 镀锌钢管安装工艺标准

来源：网络 作者：寂夜思潮 更新时间：2025-04-24

*镀锌钢管安装工艺标准（1）根据现场进度情况在适当的时候进入安装。预先将支架固定好，根据实际尺寸，绘好草图，进行预制管道，尽可能减少在管道上上管件，焊死口。管子预先调直，安装中断时应封闭敞口，设计要求加套管的在安装过程中加好套管，根据设计和设...*

镀锌钢管安装工艺标准

（1）根据现场进度情况在适当的时候进入安装。预先将支架固定好，根据实际尺寸，绘好草图，进行预制管道，尽可能减少在管道上上管件，焊死口。管子预先调直，安装中断时应封闭敞口，设计要求加套管的在安装过程中加好套管，根据设计和设备的要求，预留好接口，上好堵，准备下一步工序的试压工作。

（2）管道的螺纹连接

管螺纹的加工采用套丝机套成。1/2″-3/4″的管子可采用人工套丝，丝扣套完后，应清理管口，将管口保持光滑，螺纹断丝缺丝不得超过螺纹总数的10%。连接应牢固，根部无外露油麻现象，根部外露螺纹不宜多于2—3扣，螺纹外露部分防腐良好。

（3）管道的法兰连接

管道与阀门等连接处均要求采用法兰连接。法兰盘可分为平焊法兰，对焊法兰等，法兰选用成品。法兰和管子中心线垂直，管口不得突出法兰密封面。紧固法兰的螺栓使用前应刷润滑油，要对称交叉进行,分2—3次拧紧,螺杆露出长度不超过螺杆直径的1/2，螺母应在同一侧，法兰衬垫不得突进管内,法兰中间不得有斜垫和两个以上的衬垫。

（6）防腐：明设镀锌管外刷银粉两道，暗设镀锌管刷沥青两道。

（8）管道敷设安装前应将内污物清理干净，严防焊渣等垃圾落入管内，对已安装好的管道，须包扎封口。

（9）施工完毕,整个系统应进行静水压力试验。生活给水部分压力为：0.6mpa,以五分钟内压降不大于20kpa，为合格。

本DOCX文档由 www.zciku.com/中词库网 生成，海量范文文档任你选，，为你的工作锦上添花,祝你一臂之力！