



- 首页 | 关于我们 | 联系我们 | 本会活动 | 头条新闻 | 行业要闻 | 石油石化市场 | 石油石化科技 | 炼油与石化工程
- 储运工程 | 勘探与钻采工程 | 节能、环保与新能源 | 政策法规 | 专家论坛 | 项目信息 | 技术交流 | 书刊编辑 | 会员之窗

当前位置: 首页 > 储运工程 > 宝鸡钢管掺氢焊管研发取得新突破

- 关于我们
- 本会介绍
- 领导机构
- 专业委员会
- 会员单位

储运工程

宝鸡钢管掺氢焊管研发取得新突破

2023/7/19 关键字: 来源: [互联网]

[中国石油新闻中心2023-07-18]

中国石油网消息（记者杨宏智通讯员詹文文）7月14日记者获悉，宝鸡钢管公司成功完成国内首次全尺寸螺旋焊管长周期高压高比例掺氢试验，试验各项指标均满足相关技术要求，标志着中国石油在高压高比例掺氢输送用焊管开发与可靠性评价技术方面达到国内先进水平。

近年来，随着管道中氢气运输量的加大以及输送压力、掺氢比例的增加，市场对掺氢输送用钢管的材料性能和焊接性能提出了更高要求。目前，国内管材主要在低压高比例掺氢或高压低比例掺氢输送中应用，与国外相比差距较大。

今年3月，宝鸡钢管发挥国家石油天然气管材工程技术研究中心的技术优势和人才优势，采用最新研制的钢级L360M、直径406毫米的直缝高频焊管，成功完成了国内首次全尺寸实物长周期高压6.3兆帕的纯氢试验，积累了输氢管材研发及全尺寸评价的宝贵经验。在此基础上，宝鸡钢管研发人员一鼓作气，采用钢级L415M、直径508毫米的螺旋焊管，历时100天，成功完成了本次高压6.3兆帕、掺氢比例达到20%的试验，为我国实现大规模、低成本远距离氢气运输提供了装备保障和技术支撑。

友情链接

中国民生新闻网 民生频道网

- 首页 | 关于我们 | 联系我们 | 本会活动 | 头条新闻 | 行业要闻 | 石油石化市场 | 石油石化科技 | 炼油与石化工程
- 储运工程 | 勘探与钻采工程 | 节能、环保与新能源 | 政策法规 | 专家论坛 | 项目信息 | 技术交流 | 书刊编辑 | 会员之窗