**9.2.16 内外涂塑钢管**

技术要求

1）内外涂塑钢管公称压力1.6Mpa，涂塑材料为环氧树脂，且应满足规范《自动喷水灭火系统第20部分：涂覆钢管》（GB 5135.20－2010）中相关要求，

2）内外涂塑钢管使用螺纹连接方式时，螺纹符合ISO标准及国家标准；采用沟槽连接方式时，须满足《沟槽式管接头》（CJ/T 156-2001）标准。

3）内外涂塑钢管选用国产优质钢管，应有钢管材质证明。

4）内外涂塑钢管外表面光滑平整，不允许有伤痕或裂纹等。不允许有涂层缺陷。

5）内外涂塑钢管管材不应有影响使用的弯曲，但两个端面与管轴线应垂直。

6）内外涂塑钢管内表面不允许有气泡、裂纹、脱皮、无明显痕纹、凹陷、色泽不均及分解变色线。

7）内外涂塑钢管管件的尺寸及偏差应符合国家要求。

8）所有管件内径应与管材内径一致，管件不得有通径损失。如管件有缩径现象，应加大一个规格型号，以确保系统的流量。管道和管件不小于《低压流体输送用镀锌焊接钢管》（GB/T3091-2015）对管壁标准厚度要求，不能出现负偏差。

9）用于涂覆的钢管的材质、规格和尺寸应符合GB/T3091、GB/T8163、SY/T5037的规定。

10）用于涂覆的环氧树脂粉末应符合相应国家标准或行业标准的规定。

11）涂层附着力：聚乙烯涂塑层附着力≥30N/cm，环氧树脂涂层的附着力为1～3级。

12）弯曲性能：公称通径不大于50mm钢塑管进行弯曲，弯曲后不发生裂纹，钢与内外塑层之间不发生分层现象。

13）压扁性能：公称通径大于50mm，不超过600mm的钢塑管进行压扁，压扁后不发生裂纹，钢与内外塑层之间不发生分层现象。

14）涂覆塑层针孔试验：用电火花检测仪，对提供试验的钢塑管的整个内外表面进行检查，检测时不应有电火花产生。

15）公称通径DNmm涂层厚度（mm）：DN≤65>0.30；DN≥80>0.35。