

Recent Activities in Research of Tubular Products

Recent Activities in Research of Tubular Products

Takaaki Toyooka

0[" :

© 1999 Kawasaki Steel Corp. All rights reserved.
\$1 \> * Q € } 6ä\$1 •/i †#Ö ? K S5đ'ö ,0 6ä\$1 b*f < %o \ " l ö † z / _ (1) Đ á ĺ « Đ
á É ß - « _ | •9x#Ö#Ø ö « , á Þ «)E% ! " 5đ'ö 0 4 •/i > * (2) ,0d6ä\$1 K S9x*•8x ö ')
Đ Ý , á § - ° (Ö « , á Þ «)E% ! " 5đ'ö > * (3) « , á Þ « 7Á)-5đ'ö 0 4 Ñ Ý b6ä\$1 > * (4) p
,,7Á) - Û - á Æ - É 4 'ö •/i > * > | g0... ¥ Û Ò 0 4 •/i _ X 8 Z) Ó K S

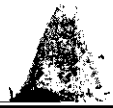
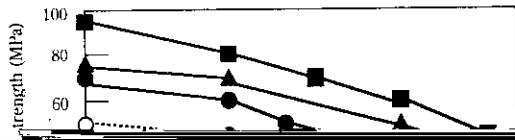
Synopsis :

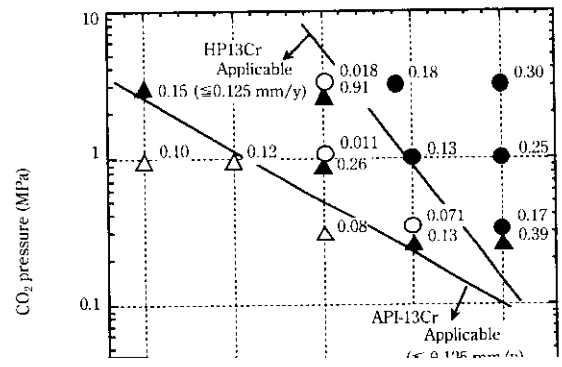
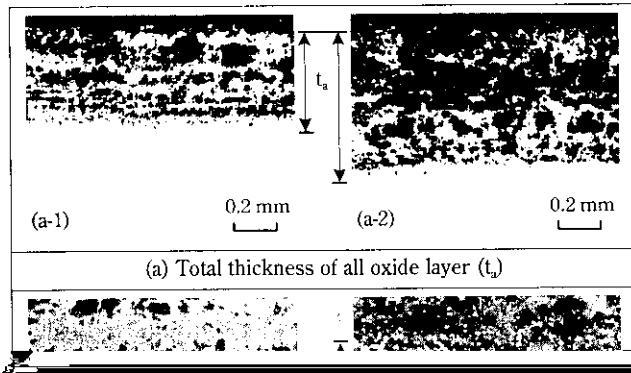
Recent Activities in Research of Tubular Products



要旨

シームレス鋼管の圧延技術、電縫鋼管の成形技術を中心とした、最近の鋼管製造技術の開発と、それら開発技術を生かした鋼管新製品開発の考え方と特性を主体に「1) マンネスマンプロセスによる高

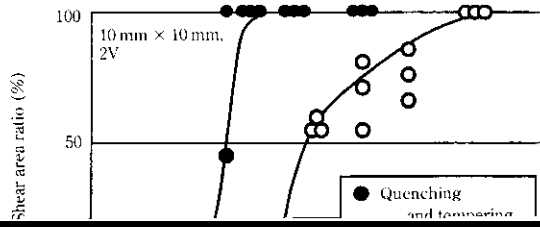




W: Opening width between edges after fin pass roll

60

772 7



とにより、破面遷移温度が -46°C 以下の溶接部靱性が得られた。この電縫溶接部 QT 技術の確立により溶接品質が大幅に改善されたのを契機に、海底パイプライン用電縫銅管の開発に取り組んだ。

要求される強度、靱性、耐食性をすべて満足させるために、成分と素材圧延条件の両面から検討を加えた。低 C 化した新成分系を見い出し、かつ熱間圧延条件を適正化することにより、要求特性を満