**管模采购技术条件及质量寿命要求**

1. 技术条件：
   1. 材质：21CrMo10
   2. 成份：P≤0.08%；S≤0.005%；其余按图纸要求。
   3. 制造管模钢水应通过炉外精炼。
   4. 管模成品尺寸要求符合图纸要求。
   5. 机械性能：δb>780N/mm2；δs0.2>650N/ mm2；δ>20%；Ψ>60%
   6. 调质硬度：HB230-270 管身硬度偏差≤30
   7. 冲击功（一拉两冲）：AKU2≥50J
   8. 锻造，粗加工，调质处理，超声波探伤（参照GB/T6402-2008三级）执行，并随产品提供机械性能复验样环。试样同时供圆棒和方块两种，要求如下：（1）圆棒规格：10\*120mm；（2）方块规格：30\*30\*30mm；（3）每个试样均打上炉号。
   9. 管模承口、插口外包装塑料布厚度应大于0.15mm 包扎密封，管模管身外包装塑料布厚度应大于0.05mm 包扎密封。
2. 验收标准、寿命要求及付款条件

成品按需方图纸及技术要求验收，使用寿命满足下列条件方可按规定付款。

1、使用寿命必须大于等于最低拔管支数，管模在前期使用中，每种规格管模在下表要求的浇注支数内，所生产的球墨铸铁管不允许出现高度超过0.5毫米的龟裂纹。生产的球墨铸铁管龟裂纹超过0.5毫米，该支管模视为不合格管模作退货处理。

2、使用寿命小于最低拔管支数的管模结算方法如下：

管模结算单价=管模单价÷折算支数×实际拔管支数

3、前期、最低、折算浇注支数见下表：

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| 规格 | 前期浇铸支数 | 最低浇铸支数 | 折算浇注支数 |
| DN80 | 4000 | 8000 | 10000 |
| DN100 | 4000 | 8000 | 10000 |
| DN150 | 4000 | 7000 | 10000 |
| DN200 | 4000 | 7000 | 8000 |
| DN250 | 4000 | 7000 | 8000 |
| DN300 | 3000 | 6000 | 8000 |
| DN350 | 3000 | 6000 | 8000 |
| DN400 | 2000 | 3000 | 4000 |
| DN450 | 2000 | 3000 | 4000 |
| DN500 | 1000 | 2500 | 3000 |
| DN600 | 1000 | 2000 | 3000 |
| DN700 | 800 | 1500 | 2500 |
| DN800 | 600 | 1000 | 2000 |
| DN900 | 400 | 800 | 1600 |
| DN1000 | 300 | 650 | 1300 |
| DN1200 | 300 | 550 | 1100 |

1. **外观验收及运输**

管模外观验收时不允许有磕碰损伤、表面生锈，外包装整洁完整防止雨淋。管模因为运输过程中导致的缺陷由厂家负责维修，联系厂家后厂家不安排人员处理的，按每支/处扣管模费用2000元。