

یک گرید API 5L می‌تواند با روش‌های تولید متفاوت عرضه شود

گریدهای لوله خط انتقال API 5L از A25 تا X80

روش	تعریف	اثر مهندسی	کنترل فنی
SMLS	بدون درز	بدون درز طولی؛ خواص محیطی و کنترل ابعادی همچنان باید آزمون شوند.	فرایند نهایی، عملیات حرارتی و NDE
HFW	جوش فرکانس بالا	کیفیت خط جوش و HAZ تابع کنترل ورودی، حرارت و حذف اکسید است.	آزمون خط جوش، سختی و چقرمگی
SAWL	جوش زیرپودری طولی	مناسب قطره‌های بزرگ؛ شکل‌دهی ورق و کیفیت درز طولی تعیین‌کننده‌اند.	ورق مادر، آزمون غیرمخرب درز جوش (Seam NDE) و ضوابط تعمیر (Repair Policy)
SAWH	جوش زیرپودری مارپیچ	انعطاف در قطر و کوئل؛ زاویه درز و کنترل هندسی مهم است.	کوئل مادر، ردیابی درز جوش (Seam Tracking) و شکل‌دهی انتهای لوله (End Forming)

منبع / مینا: <https://niktrd.com/api-line-pipe-grades>