

70*10高压锅炉用方矩管,山东低合金方管

产品名称	70*10高压锅炉用方矩管,山东低合金方管
公司名称	天津中盛兴隆金属科技有限公司
价格	4150.00/吨
规格参数	产品类型:直缝/无缝 材质:Q235B/Q355B 产地:天津,山东
公司地址	天津市北辰区双街工业园
联系电话	18649191916

产品详情

方矩管镀锌过程中，我们应该注意以下五点事项：（一）转化硫酸盐镀锌 硫酸盐电镀锌铁合金只保留硫酸盐镀锌的主盐硫酸锌，其余组分如硫酸铝、明矾等可在镀液处理时，加入氢氧化钠使之生成不溶性氢氧化物沉淀去除。对有机添加剂，则加入粉状活性炭吸附去除。硫酸铝与硫酸铝钾一次性难以彻底去除，对方矩管镀层光亮度有影响，但并不严重。溶液通过处理，可按新工艺所需成分含量补加，即完成转化。（二）清洗工艺 方矩管镀锌工艺采用硫酸盐电镀锌铁合金工艺，在于生产线槽与槽间均穿孔直通而溶液无任何带出或溢流。生产过程各工序由循环系统组成，各槽溶液即酸碱液、电镀液、出光与钝化液等，只循环回用不向系统外渗漏或排放，生产线只设多个清洗槽，采用循环回用定期排放，特别是钝化后不清洗的无废水产生的生产工艺。（三）优化硫酸盐镀 硫酸盐镀锌优点是电流效率高达全部，沉积速率快，这是其他镀锌工艺无可比拟的。硫酸盐电镀锌铁合金工艺对传统的硫酸盐镀锌工艺进行优化，只保留了主盐硫酸锌，其余组分均舍弃。工艺的重组，不仅发扬了原工艺电流效率高、沉积速率快的优点，还使分散能力与深镀能力得到很大改善。用于方矩管的连续电镀，镀层晶粒比原来的更细化、更光亮，沉积速率快。（四）镀锌设备 管镀锌槽设备较为复杂，槽体由上、下两部分组成，上部为镀槽，下部为溶液循环储存槽，形成一个上窄下宽状、似梯形的槽体。在镀槽中设有镀锌管电镀运行的通道，槽底有两个通孔与下部的储存槽相通，并与液下泵形成镀液循环复用系统。因此方矩管镀锌是动态的，而镀液也是动态的。（五）沉积速率快 硫酸盐电镀锌铁合金工艺电流效率高达全部，沉积速率快是任何镀锌工艺无可比拟的，这是连续镀锌难于达到的。同时，加工后的方矩管镀层更加光亮细致。

方矩管安装注意事项：1、清理管口：将承口内的所有杂物清除擦洗干净。2、清理胶圈、上胶圈：将胶圈上的粘着物清擦干净，把胶圈弯为“梅花形”或8字形装入承口槽内，并用手沿整个胶圈按压一遍，或用橡皮锤砸实，确保胶圈各个部分不翘不扭，均匀地卡在槽内。3、在插口外表面和胶圈上涂刷润滑剂：将润滑剂均匀地涂刷在承口安装好的胶圈内表面、在插口外表面涂刷润滑剂时要将插口线以外的插口部位全部刷匀。4、下管：应按下管的要求将方钢管下到槽底，通常采用人工下管法或机械下管法。

5、安装机具设备：将准备好的机具设备安装到位，安装时注意不要将已清理的方钢管部位再次污染。6、顶推方钢管使之插入承口：在安装时，为了将插口插入承口内较为省力、顺利。首先将插口放入承口内且插口压到承口内的胶圈上，接好钢丝绳和倒链，拉紧倒链；直到插口插入承口全部到位，承口与插口之间应留2mm左右的间隙，并保证承口四周外沿至胶圈的距离一致。安装过程中，定管、动管轴心线要在一条直线上，否则容易将胶圈顶出，影响安装的质量和速度。管道安装要平，方矩管之间应成直线，遇有倾斜角时，要小心。

70*10低合金方管高压锅炉用方矩管,