

# 二甲醚焊割气

产品名称	二甲醚焊割气
公司名称	包头市新兴新能源科技开发有限公司
价格	.00/个
规格参数	
公司地址	内蒙古自治区包头市青山区自由路就业局办公楼
联系电话	13514728180 13294865728

## 产品详情

### 二甲醚工业焊割气

TD牌聚合剂提高二甲醚燃烧温度3600度，延长燃气燃烧时间。即可用于工业燃烧，也可用于工业切割气。

该产品用TD稀土纳米气体聚合剂制成，以油性碳氢化合物为主体合成的产品，当气压在5-8kg/厘米<sup>2</sup>，焊割气在容器中保持气液均衡状态，它解决了乙炔气生产中能耗高，污染大，安全系数低，投资成本过高，生产工艺复杂落后等不利因素，使整个工业燃气生产过程、环保、节能、高效、工艺简单方便。既保护了劳动环境和职工身体健康，又大幅度降低生产成本。

TD牌二甲醚工业燃气优点：切割速度快、割面光洁度高、割缝窄、焊接质量好、操作安全、不烧枪、不回火、不爆鸣、减少金切量、提高加工质量、工作效率。通过比较试验，在焊接、原料来源、价格、成本、切割大而厚钢板方面优于美国CHEMTANE2燃气，英国特利、日本霞普、丙烷气、天然气等燃气产品。

TD牌工业燃气的应用范围：

切割：黑色金属、合金、铸钢、球墨铸铁（切灰口铁时，O<sub>2</sub>、TD气加到量）

焊接：黑色金属、铜、铝、铸铁

烤校：金属结构变形矫直

## 喷涂：金属表面热喷涂

### 使用TD二甲醚工业燃气的说明：

1.割炬、焊炬、减压表、气带与乙炔通用。除天然气外。2.手工切割、半（全）自动切割选用梅花型割嘴，乙炔环形嘴也可使用，一般为了提高焊接速度可以将乙炔原焊嘴更换为六孔焊嘴速度更快，焊接所用焊丝均为普通焊丝或专用焊丝。3.火焰调整，先点燃燃气，再添加氧气，调整为中性焰，火焰呈蓝白色，发出响声，内焰长度5-8MM为佳。（按照钢板的厚度调整内焰长度）4.根据钢板的厚度和材料的不同，切割时氧气工作压力0.3-1 Mpa，TD燃气工作压力0.03-0.1Mpa；热喷涂时，TD气0.05-0.1Mpa，氧气0.05-0.1Mpa；烤校时TD燃气0.8Mpa，氧气1.0Mpa。5.使用TD牌工业燃气时，钢瓶应距离明火5米以上，燃气瓶与氧气瓶的摆放距离应大于3米，夏季应放在干燥阴凉通风处。

气体状态	乙炔气	TD工业燃气
氧中火焰温度	3088-3500	3100-3600
热值KJ/m <sup>3</sup>	54714	108666
体积（m <sup>3</sup> /kg液体气化	0.9499	0.888
气体对环境污染与毒性	严重	无
空气中爆炸范围	2.5%-80%	2.4%-15%
沸点	-63	-46
安全性	会引起爆炸	安全
回火率	高	较低
焊接效果	好	好
金属烤校	一般	良（TD气0.08 氧气0.9）
带用量	2-3瓶氧气	8-15瓶氧气
费用	成本高	乙炔气的1/5

### TD牌稀土纳米工业焊割气产品标准：Q/BXXN01-2007

项目	指标
45#钢厚60的切割速度，mm/min，	320
焊缝抗拉强度极限，N/mm <sup>2</sup>	475（断母材）
气焊焊接接头弯曲	d=4a正弯、背弯、180°、合格
气焊表面成型	表面成形良好