

福建镀锌钢管 山东沃达镀锌钢管

产品名称	福建镀锌钢管 山东沃达镀锌钢管
公司名称	山东沃达金属材料有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	山东省聊城经济开发区汇通国际金属物流园
联系电话	13562047678

产品详情

(一)焊接时产生大量烟雾，焊接工人吸入时会发生情绪上的不良影响，故须戴口罩或安装排烟设备。

(二)焊接完后须除去焊渣，锌层剥落部分用高含锌漆补修或以锌焊熔补修。

由此可知，焊接并没有什么特殊问题。但现场焊接总是对美观有害的，故尽可能采用螺栓结合。

镀锌钢管焊接注意事项内容就到这里，镀锌钢管用于运输以及建筑，热镀锌是将钢、不锈钢、铸铁等金属浸入熔融液态金属或合金中获得镀层的一种工艺技术。热镀锌是当今世界上应用广泛、性能价格比较优的镀锌钢管表面处理方法。

保证镀锌钢管在焊接时的保障措施，主要有五个方面。保证了这五个方面，那么镀锌钢管的质量也能得到保障了。

首先就是人，人的因素是施焊的控制重点。因此，镀锌钢管，在施焊前，应选择技术熟练、持有焊工证的焊工，进行必要的技术培训、交底。并不得随意更换，保证施焊该管道焊工人员相对稳定。

其二是焊材的控制，保证采购的是正规渠道的焊材，有质保书、合格证，符合工艺要求；焊条头回收控制严格，以保证流向、用量；焊材要严格按工艺烘烤，并一次发放不超过半天用量。

第三就是焊机，焊机须保证性能可靠、符合工艺需要；焊机必须有检定合格的电流、电压表，以保证焊接工艺的正确实施。焊接电缆不能过长，较长时要调整焊接参数。

第四是焊接工艺方法，保证镀锌钢管特殊操作方法的严格实施，焊接工艺进行焊前坡口检查，施焊工艺参数、操作手法控制，焊后外观质量检查，必要时增加焊后无损检测。控制焊接层次、每道口的焊材用量。

第五就是焊接环境控制，保证施焊时的温度、湿度、风速符合工艺要求。

镀锌钢管涂料需要特殊的表面涂层，以优异的粘合性和保护。如聚氨酯漆，漆，富锌底漆等，难以附着于金属表面，易脱落的油漆常见涂料，腐蚀不能达到装饰效果。

有三种产品非常适合镀锌管表面涂层，即Bishi-ed1000环氧底漆、Bishi-ed1000（W）水性环氧底漆和Bishi-pu1000（W）水性底涂层。这三种涂层都是镀锌管表面的专用涂层，能起到非常优异的涂层效果。