

腾翔鑫风管质量好 不锈钢风管生产加工 迪庆不锈钢风管

产品名称	腾翔鑫风管质量好 不锈钢风管生产加工 迪庆不锈钢风管
公司名称	云南腾翔鑫通风设备有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	云南省昆明市呈贡区拓翔路206号
联系电话	18788558059 18788558059

产品详情

减少不锈钢风管漏风量的措施有哪些？1、法兰密封垫采用5mm橡胶板或8501阻燃密封胶带。2、不锈钢风管的咬口缝、铆钉缝、法兰翻边四角等缝隙处涂上密封胶(如中性玻璃胶)。涂密封胶前应清除表面尘土和油污。3、法兰螺孔和铆钉孔间距不应大于100mm。矩形法兰四角应设螺孔。弯头、三通等管件内设置导流片用平头铆钉固定，严禁采用抽芯铆钉。铆钉处涂密封胶。4、不锈钢风管与法兰连接时，翻边应平整并紧贴法兰，宽度不小于7mm。5、软接头采用角钢法兰连接。6、不锈钢风管的连接形式采用角钢法兰连接。7、不锈钢风管的咬口形式采用单咬口、联合角咬口。8、不锈钢风管直管制作尽量减少纵向拼接缝，不应有横向拼接缝。边长小于或等于900mm时，其底面板不得有拼接缝，大于900mm时，不应有横向拼接缝。9、在板材尺寸能够满足下料要求，损耗率不会太大的情况下，可考虑把弯头、三通等配件制作成与直线段连成一体，减少法兰接口。

不锈钢风管板材连接(1)当厚度 $\leq 1\text{mm}$ 时，板材拼接应采用咬接或铆接，板材厚度 $> 1\text{mm}$ 时，不锈钢风管多少钱，宜采用弧焊或电弧焊焊接，不得采用气焊。

(2)采用成熟的“单面施焊，双面成形”的弧焊工艺；焊件组对时，点固焊选用的焊接材料及工艺措施应与正式焊接要求相同，迪庆不锈钢风管，管子对口的错口偏差不超过壁厚的20%，且不超过2mm，调整对口间隙，不得用加热张拉和扭曲管道的办法。不得在焊件引弧或试验电流，管道表面不应有电弧擦伤等缺陷。焊接时应采取防飞溅措施(如刷白灰等方法)。焊后应用不锈钢(不得采用碳钢)扁铲彻底清理熔渣和飞溅。焊接完毕后，应将焊缝表面熔渣及其两侧的飞溅清理干净。

注意事项(1)不锈钢风管采用法兰连接时，矩形风管或圆形风管法兰材料规格及要求同钢板风管；法兰材质为碳素钢时，其表面应进行镀铬或镀锌处理；风管铆接应采用不锈钢铆钉。

(2)矩形不锈钢风管的加固形式与加固间距同钢板风管。

不锈钢风管的应用能够促使优良的自然通风，推动房间内的室内通风，不锈钢风管生产加工，操纵气旋的速率减轻窒息感，什么叫做自然通风，也就是将房间内或是是密闭里的污秽的气体排掉，在加工厂里将造成的有害物都历经清洁解决以后都排出来户外，随后再将清新空气送进房间内，稀释液气体的有害物，考虑大家针对气体的要求。

在噪音控制规定高的场所，应取用低噪音不锈钢风管机器设备。适度减少通风降温设备的转速比。通风降温设备的转动噪音与离心叶轮圆上速率10三次方成占比，涡旋噪音与离心叶轮圆上速率6三次方（或5三次方）成占比。故减少转速比可减少噪音。

腾翔鑫风管质量好(图)-不锈钢风管生产加工-迪庆不锈钢风管由云南腾翔鑫通风设备有限公司提供。云南腾翔鑫通风设备有限公司是一家从事“通风设备”的公司。自成立以来，我们坚持以“诚信为本，稳健经营”的方针，勇于参与市场的良性竞争，使“腾翔鑫”品牌拥有良好口碑。我们坚持“服务至上，用户至上”的原则，使云南腾翔鑫在风机、排风设备中赢得了客户的信任，树立了良好的企业形象。
特别说明：本信息的图片和资料仅供参考，欢迎联系我们索取准确的资料，谢谢！