

螺旋风管 宏宾铁业螺旋风管 螺旋风管安装视频

| | |
|------|------------------------|
| 产品名称 | 螺旋风管 宏宾铁业螺旋风管 螺旋风管安装视频 |
| 公司名称 | 高密市宏宾铁业有限公司 |
| 价格 | 面议 |
| 规格参数 | |
| 公司地址 | 高密市姜庄半岛物流园(高密姜庄铁市) |
| 联系电话 | 13173156881 |

产品详情

企业视频展播，请点击播放

视频作者：高密市宏宾铁业有限公司

焊接螺旋风管的技术要求

- (1)手工电弧焊时焊机应采用直流反接，亚弧焊时应采用直流正接。
- (2)在焊接前，应将焊丝用不锈钢丝刷掉表面的氧化皮，并用丙酮清洗，然后进行烘干，随取随用。
- (3)打底焊时焊缝厚度应尽量薄，这样利于与根部熔合良好；收弧时要成缓坡形，如有收弧缩孔，应用磨光机磨掉。必须在坡口内引弧熄弧，熄弧时应填满弧坑，防止弧坑裂纹。
- (4)为了防止碳化物析出敏化及晶间腐蚀，应严格控制层间温度和焊后冷却速度，所以要求焊接时层间温度控制在60 以下。
- (5)在施焊时尽量使用亚弧焊摇把技术，该技术能很好的控制焊层表面颜色以及成形，焊接效果比较理想。

螺旋风管应避免在风管焊缝及其边缘处开孔，后一步就是焊接后，应注意清除焊缝处的熔渣，并用不锈钢丝刷或铜丝刷刷出金属光泽，再用酸洗膏进行酸洗钝化，螺旋风管，后用热水清洗干净。

螺旋风管中疑惑的分析与讲解

风管中，其螺旋风管这一大类，是应用非常广泛的，而且也是经常会使用到的一种风管，所以说，其的学习与了解工作，是很有必要来进行的，而且还不能马虎对待。那么，基于上述要求，下面我们来着手进行吧，使大家通过学习从中受益。

对于螺旋风管，其生产制造，可以实现批量化生产吗？

这个话，对宏宾铁业是没有任何问题的，因为从目前来看，该风管的生产，已经实现了系统化和自动化，并且在质量控制上，也可以做到很好，所以实现批量化生产，是完全没有问题的，还可以保证有好的产品质量。

焊接螺旋风管的焊前准备

(1)根据板厚形式，采用机械加工、等离子弧切割或碳弧气刨等方法下料加工坡口，为了避免飞溅金属损伤，在使用碳弧气刨和开坡口和手工电弧焊接时，应在坡口两侧涂上石灰粉。

(2)坡口形式宜采用V形坡口，螺旋风管生产厂家，要采用较小的焊接电流，这样可以防止不锈钢产生晶间腐蚀。

(3)为了满足接头具有相同的性能，螺旋风管批发厂家，应遵循“等成分”原则来选择焊接材料，同时要注意接头中的铁素体不能太多，这样是为了增强接头抗热裂纹和晶间腐蚀能力。

(4)应采用严格的定位焊，遵循“短而厚”、“点焊不焊透”的原则。

螺旋风管-宏宾铁业螺旋风管-螺旋风管安装视频由高密市宏宾铁业有限公司提供。高密市宏宾铁业有限公司是从事“风管加工,风道加工,白铁加工,通风管道加工,螺旋风管,镀锌板”的企业，公司秉承“诚信经营，用心服务”的理念，为您提供更好的产品和服务。欢迎来电咨询！联系人：栾经理。同时本公司还是从事共板法兰风管，风管共板法兰，排烟共板法兰风管的厂家，欢迎来电咨询。