

焊接风管厂家 安徽骏永|多年专注 合肥不锈钢焊接风管

产品名称	焊接风管厂家 安徽骏永 多年专注 合肥不锈钢焊接风管
公司名称	安徽骏永暖通设备有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	合肥市肥东县撮镇镇唐安社区大彭路以东二栋一号厂房
联系电话	15970726789 15970726789

产品详情

不锈钢风管的加工流程：坡口制备要求。管道连接主要是焊接方式，坡口是焊接的首要条件，必须按规范规定进行，中、低压管道坡口型式采用V型，焊接风管厂家，高压管道采用YV（双V）型坡口，坡口加工应平整，不得有裂纹、重皮、毛刺和氧化铁等，用角向磨光机将坡口和附近10mm范围内打磨出金属光泽。具体坡口形式按焊接工艺卡执行。焊口组对；管道组对前，将接口内外表面25mm范围内的泥垢，油污、铁锈等清理干净，用钢丝刷或拖布将管内杂物清除。对预制和安装时未封闭的管段，应采取措施封堵管口，避免杂物进入管道内。

- 1、焊接完成后应及时清除焊缝表面的渣皮、飞溅，并对管道焊缝表面质量进行自检。
- 2、不锈钢风管、配件焊接接头焊后应进行酸洗与钝化处理，用不锈钢专门使用酸洗钝化液（膏）处理不锈钢接头表面，清除焊接时产生的氧化物。
- 3、相邻焊口间距要求环焊缝中心面间距：DN 150mm不小于150mmDN