

焊接风管厂家 顺亿通风|不易变形

产品名称	焊接风管厂家 顺亿通风 不易变形
公司名称	合肥顺亿通风设备有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	安徽省合肥市肥东县裕溪路华盛大运城正对面宽信集团院内
联系电话	19930124266 19930124266

产品详情

风管的材质分类以及用途： 一、按材质分：一般有船用镀锌板风管、不锈钢通风管、玻璃钢通风管、塑料通风管、复合材料通风管、彩钢夹心保温板通风管、涂胶布通风管、矿用塑料通风管等；二、按用途分：一般有，净化系统送回风管、中央空调通风管、工业送排风通风管、环保系统吸排风管、矿用抽放管、矿用涂胶布风筒等；三、按形状分：一般有：圆形、矩形、螺旋形等；关于材质分类以及用途主要有以上几个方面，希望以上信息能够给您有所帮助。如果还了解的更多，可以继续关注我们，同时也欢迎咨询我们。

焊接风管的焊接工艺要求是什么？焊接技术要求，（1）手工电弧焊采用直流反接，弧焊采用直流电连接。（2）风管焊接前，用不锈钢丝将焊丝表面的氧化皮刷掉，用清洗干净，然后晾干，随时使用。（3）打底焊时，焊缝厚度应尽量薄，有利于与根部熔合良好；熄弧时，应呈缓坡状，如有止弧缩孔，应用抛光机打磨掉。必须在坡口内起弧和灭弧，并填满弧坑，防止弧坑开裂。（4）为防止碳化物析出敏化和晶间腐蚀，应严格控制层间温度和焊后冷却速度，将层间温度控制在60 以下。（5）焊接时尽量采用弧焊手柄技术，该工艺能控制焊接层的表面颜色和形状，焊接效果理想。螺旋焊接风管，焊缝及其边缘应避免开孔。然后，焊后应清除焊缝处的熔渣，并用不锈钢丝刷或铜丝刷刷金属光泽，然后用酸洗膏酸洗钝化，再用热水清洗。

如何加强不锈钢焊接风管的强度？ 1、采用管内支撑的话，那么其各个支撑点之间，以及与不锈钢焊接风管边沿或法兰间距，都应是均匀的，焊接风管厂家，数值上不应大于950mm。2、采用楞筋或楞线加强固定的话，那么其排列应是规则的，其间隔应是均匀的，对于板面，不应有显然的变形等问题。 3、

对不锈钢焊接风管进行加强固定的话，那么应采用楞筋、立筋、角钢、扁钢及管内支撑等这些，可以根据实际情况和需求，来选择很适合的一种。

4、采用角钢的话，那么也应该排列整齐，而且均匀对称才行，其高度应不大于法兰宽度。

焊接风管厂家-顺亿通风|不易变形由合肥顺亿通风设备有限公司提供。“不锈钢通风设备,螺旋风管”选择合肥顺亿通风设备有限公司，公司位于：安徽省合肥市肥东县龙塘工业园，多年来，合肥顺亿坚持为客户提供好的服务，联系人：钟经理。欢迎广大新老客户来电，来函，亲临指导，洽谈业务。合肥顺亿期待成为您的长期合作伙伴！