

低压防爆正压箱厂家 三禾防爆

产品名称	低压防爆正压箱厂家 三禾防爆
公司名称	南阳市三禾防爆电气有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	中国河南南阳市龙祥路冯楼工业区
联系电话	13723007204 13723007204

产品详情

企业视频展播，请点击播放

视频作者：南阳市三禾防爆电气有限公司

在当今市场的需求下，防爆正压柜设备的技术水平也在不断地提升，这也为我爆正压柜含孤儿不断发展提供了有力保障，作为使用的expo防爆正压柜及正压吹扫控制系统，它的应用早就已经得到客户的普遍认可与高度重视。

防爆正压柜的防爆原理主要是采用介质隔离点燃源的防爆措施以及形成正压保护从而达到电器防爆的目的，结构上采用按用户要求分别定制成箱式，琴台式，或者柜式结构，柜式又分为上下结构和左右结构，表面喷塑，对其各结合面都经过了特殊的密封处理。

正压吹扫系统保护装置齐全，只有达到规定的换气时间后，方能自动送电，并有高低压自动声光报警及压力下限，开门自动断电等保护。

防爆正压柜的防爆原理主要是采用介质隔离点燃源的防爆措施以及形成正压保护从而达到电器防爆的目的，结构上采用按用户要求分别定制成箱式，琴台式，或者柜式结构，柜式又分为上下结构和左右结构，表面喷塑，对其各结合面都经过了特殊的密封处理。

正压吹扫系统保护装置齐全，只有达到规定的换气时间后，方能自动送电，并有高低压自动声光报警及压力下限，开门自动断电等保护。

1.本产品主要由柜体、自控系统、布气系统、报警系统、配电系统组成;柜体由正压腔和副腔组成，正压腔内装用户的配电系统元件，副腔内装自控系统。2.柜式产品采用GGD柜架，主副盘为左右结构，电缆沟座式安装，下进线、前门操作，后门检修。3.箱式产品采用钢板焊接结构，主、副盘为上下结构，低压防爆正压箱厂家，挂式安装，下进线、前门操作和检修。4.琴台式产品采用钢板折叠焊接成型，主、副盘为前后结构，座式安装，下进线、琴台操作，后门检修。5.按进气方式分为通风型和补偿型。通风型为不间断连续供气，正压腔内装元件的工作热量可随气路带走，具有很好的散热功能，适用于解决大功率防爆变频器的散热问题;补偿型为间断性供气，正压腔要有良好的密封性，确保耗气量小。6.必须提供气源，要求为:净化空气或氮气，气源压为为: 0.2 ~ 0.8Mpa ;通常用户现场的仪表风均可满足要求。7.钢板材料-般用GB710-88冷轧钢板，也可根据用户要求选用GB3280-84不锈钢材质。

防爆仪表箱的生产流程

- 1、对照图纸检查防爆仪表箱箱体喷塑和焊接效果；
- 2、隔爆面打磨除锈；
- 3、顺孔、顺丝；
- 4、清理后，第一次隔爆面擦油防锈；
- 5、不锈钢箱焊斑处理，拉丝；
- 6、安装底板扩孔；

物料准备

- 1、喇叭口、橡皮、压垫圈、螺丝；
- 2、标识牌、铭牌、Ex牌、接地的标志；
- 3、机构、表框、玻璃；
- 4、胶水、密封胶、导轨；
- 5、电气元件、指示灯、按钮、仪表等；
- 6、纸箱或木箱

元器件安装

- 1、指示灯、按钮、玻璃固定

2、断路器、交流接触器、热继电器等元件摆布；

3、导轨固定、机构固定；

接线

1、号码管打印；

2、线的选型；

3、布线：要求走线横平竖直，拐弯90度角，线之间无缠绕、无多余、无架空摆动现象

检验

1、电气功能检验

2、防爆仪表箱的内部清洁，走线检验

3、塑粉不漏检验、

4、端子标示

5、外部清洁，标示，铭牌，警示牌

6、隔爆间隙等.

我司产品生产流程（保质保量）

1. 接到客户订货以后，首先我们会安排图纸。

2. 图纸安排完成，经过技术部审核，会进入生产车间

3. 生产车间，直接下料生产

4.

生产完成后，会安排到打磨车间，打磨工人会仔仔细细针对防爆仪表箱的每个细节进行细致的打磨。

5. 打磨完成后，进入喷塑车间，喷塑师傅会进行检查，检查防爆仪箱是否符合喷塑要求，才会下喷塑炉（一般要烘烤3小时左右）

6. 带出炉后，到了装配车间首先是进行细节打磨，然后初次涂上防锈油，开始安装仪表，断路器等各类防爆元件。

7. 待装配完成，发到质检部认真检查每个细节（试电，试验，修饰）

8. 进入包装部，打包发货。

我们用心生产每一个产品，确保客户在使用过程中无问题，无投诉！

低压防爆正压箱厂家-三禾防爆(图)由南阳市三禾防爆电气有限公司提供。南阳市三禾防爆电气有限公司是从事“防爆电气,防爆空调,防爆配件,防爆灯具以及仪表的加工,销售”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：李文静。同时本公司还是从事防爆配电箱，防爆箱，防爆箱生产厂家的厂家，欢迎来电咨询。