

工业氧气 无锡氧气 新桦标准气体公司

产品名称	工业氧气 无锡氧气 新桦标准气体公司
公司名称	马鞍山新桦气体有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	安徽省马鞍山市当涂县太白镇205国道东侧
联系电话	18001603533 18001603533

产品详情

膜空分制氮

膜空分制氮

以空气为原料，在一定压力条件下，利用氧和氮等不同性质的气体在膜中具有不同的渗透速率来使氧和氮分离。和其它制氮设备相比它具有结构更为简单、体积更小、无切换阀门、维护量更少、产气更快(3分钟)、增容方便等优点，它特别适宜于氮气纯度 98%的中、小型氮气用户，有Z佳功能价格比。而氮气纯度在98%以上时，它与相同规格的PSA制氮设备相比价格要高出15%以上。

氦气：

- 1、用于霓虹灯及作为电子工业的填充介质(例如高压氦灯、计数管等)。
- 2、用于激光技术，做视发光指示灯、电压调节，无锡氧气，以及激光混合气成份。
- 3、氦氧混合气代替氩氧气用于呼吸。
- 4、用作低温冷却剂，标准气、特种混合气等。
- 5、用于高能物理研究，让氦充满火花室来探测和微粒的行径。

卤素气：

卤族元素指周期系 A族元素。包括氟(F)、氯(Cl)、(Br)、碘(I)、砹(At)、石田(Ts)，简称卤素。由于砹为性元素，所以人们常说的卤素只是指:氟、氯、和碘。

卤素广泛应用于阻燃剂，制冷剂，溶剂，有机化工原料，杀虫剂，工业氧气，漂白剂，羊毛脱脂等。

1.颜色判断

保护效果可以从焊缝颜色判断，焊焊缝为银白或金黄色时保护效果Z好，呈蓝色时次之，呈红灰色再次之，呈灰色则保护不良，呈黑色则表示氧化严重，氧气价格，效果Z差。

2.输氩气时应在较低位置

氩气入口应置于封闭段尽可能低的位置，空气排出孔应置于封闭段Z高位置。因为氩气比空气重，从较低位置充入氩气容易保证获得更高的浓度，充氩保护效果也就更好。

3.提前送气

焊氩弧焊时焊缝背面应提前送气，流量适当加大，空气排出后，流量逐渐减小。焊接过程中应不间断地向管内充氩。停焊时滞后停气，使焊缝得到充分的保护。另外应特别注意的是，空气排净后才能进行焊接，铝合金门窗厂认为否则影响充氩的保护效果。

4.贴胶带有技巧

为了减少管内氩气从对口间隙处流失，影响焊保护效果，增加成本，焊接前可沿焊口间隙贴上胶带，仅留出焊工一次连续焊焊接的长度，边焊边揭去胶带。

5. 氩气流量应适当。流量过小，保护不好，焊缝背面容易氧化；流量过大，工业氧气价格，焊接时产生涡流带入空气，保护效果也会变坏，同时会引起焊缝根部内凹等缺陷，影响焊焊接质量。

工业氧气-无锡氧气-新桦标准气体公司由马鞍山新桦气体有限公司提供。马鞍山新桦气体有限公司是从事“工业气体,混合气体,稀有气体”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：曾经理。