

新沂有机玻璃钢通风管道 按需定制

产品名称	新沂有机玻璃钢通风管道 按需定制
公司名称	江苏格菲普玻璃钢有限公司
价格	13265.00/套
规格参数	品牌:格菲普玻璃钢 型号:F01 材质:frp
公司地址	常州市武进区前黄镇农场村
联系电话	19850295801 19850295801

产品详情

通风橱颜色和构造

1. 行为主体架构：上下旁板、前厚钢板、后背板、现浇板及下箱体全部采用1.0mm厚宝钢镀锌板，德国品牌自动式数控激光切割机开料，钣金折弯选用自动式数控剪板机一次性一体钣金折弯成形，喷漆表层经环氧树脂胶静电感应生产流水线自动化喷涂。

2. 内衬板\导流罩：选用普利奥斯实芯抗倍特板材（5mm厚）具有较好的耐腐蚀、有机化学抵抗性。导流罩连接件应用PP高品质材料制做一体成型。

3. 挪动窗口：5mm高品质钢化夹胶玻璃，门打开高度在800mm,随意调节，电源开关轻柔，推拉门左右滚动设备选用电梯配重方法构造，同步带传动装置，可无极随意滞留，推拉门导向装置由耐腐蚀的聚炳烯材质构成。移把手PP一体成型制做，推拉门旁边是抗腐蚀塑料气囊，移大门的开、且有塑胶弹簧装置。

4. 通风橱正前为夹层玻璃窗口，有较好的可视距离。导流罩和里衬原材料一致并配PP引流夹

。下箱体：橱柜台面选用普利奥斯实芯理化板（12.7mm厚）耐腐蚀，抗冲击，抗腐蚀，室内甲醛做到E1等级规范。

6. 联接一部分：每一个内部结构联接设备都需要掩藏布局 and 耐腐蚀。并没有露出的螺丝。外界联接设备都抗腐蚀，用聚炳烯气囊不锈钢构件与非金属材料。

7. 排气管出入口：排气管出入口为环形，套管连接，降低汽体导流板。

8. 柜体尺寸：外界规格1500W*850D*2350H 内部结构提升空间1300W*650D*850H

二、特性以及其它配备：

1. 特性：通风橱别的里衬原材料通风橱，内部结构其它的材料两面都是有环氧树脂喷涂，耐腐蚀及有机溶液腐蚀，无外露金属材料或无法耐腐蚀和防火安全的原材料。

2. 零配件：通风橱配杯子槽：一体成型PP材料、耐腐蚀、抗腐蚀。通风橱里单口七字自来水龙头：由紫铜组成并安装在通风橱内部结构。通风橱操作面板：选用液晶显示器操作面板（可适应市场上绝大多数相近商品）。通风橱照明灯具：LED照明光管，快速开启种类，安设备通风橱顶端。通风橱柜门铰链：选用DTC阻尼滑轨，闭店全自动关闭，安全性降噪。通风橱电源插座：装有西门子系统10A 220V三孔多功能插座。配电线路应用2.5平方米铜芯电线。通风橱集气罩：选用优质PVC材料做成。

开启式圆形冷却塔做为循环系统冷却液，从一系统中吸收的热量排出至空气中，从而降低水的温度装置；其制冷原理是运用水和空气对流接触时开展冷热交替互换造成蒸气，蒸气蒸发带去发热量做到蒸发散热、稳定传热和辐射换热等机理来消散工业中或制冷过程中产生的余热回收来减少水的温度的蒸发散热设备，以保证系统的正常使用，设备一般为筒状，故名叫闭式冷却塔。

开启式圆形冷却塔主要用途

气体室内温度调整类：空调通风设备、冻库、冰箱冷藏、冷藏、制热空调等；

加工制造业及生产类：食品行业、医药、金属铸造、塑料业、塑胶业、纺织行业、冶炼厂、化工品业、石油化工产品等；

机械运转减温类：发电机组、汽轮发电机、空气压缩机、液压机、模块等；

其他类别领域 冷却塔的作用是把带上设备温度的冷却循环水在塔架内部结构和空气开展热交换器，使设备温度传送给气体并散入大气中。

开启式圆形冷却塔机械通风方法

开放式冷却塔的冷却原理是由喷撒冷却循环水，喷到玻纤填充料上，根据水和气体接触，完成传热，随后风机推动塔里的气旋循环系统，取下传热后热气流，完成制冷。这个制冷方式，第一阶段的项目投资比较少，但运作费用较高。适宜循环水量工业生产公司使用。

玻璃钢风机就是指玻璃钢防腐（FRP）材料风机，其尺寸与钢质离心风机*同样，但外壳和离心叶轮全部采用玻璃钢材质。特点是抗腐蚀、耐腐蚀。是一种防腐风机。本产品应用于写字楼、大型商场、影院、医院门诊、加工厂、公司生产车间、别墅地下室等场所自然通风排气管。输送汽体不得有黏性化学物质，气体流速不得大于80，物质中含有的物质的质量不得大于150mg/m³。

该产品机壳主要是由三道工艺流程生产制造：手糊、SMC和RTM。自然，在玻璃钢工艺品的生产中还有很多其他的工艺流程。如喷涂法、手糊法、真空包装袋法适合于生产制造玻璃钢材质塔，拉挤盘绕法适合于生产玻璃钢柱和铝型材。

玻璃钢风机机壳常见加工工艺详细介绍：

手糊加工工艺：手糊加工工艺是不锈钢工业生产的前提，也是非常传统式工艺，包含RTM和喷漆等新技术都离不开手糊加工工艺，都是离心风机外壳生产制造中用途广泛工艺。在该工艺中，玻璃纤维纱和环氧树脂更替铺装于注塑模具上，玻璃钢和环氧树脂经人力碾压浸湿，施压推动层之间的粘接和夯实，干固出模后做成制成品。在离心风机外壳机械结构设计有效、玻纤层设计方案使用量和环氧树脂性能优良的前提下，可以确保离心风机外壳的强度刚度。

SMC加工工艺：SMC全过程一般分为两个步骤。一步是制取片状模塑料，并把它叠成具有一定柔韧度的片状材料。制成品样子与彩泥类似。二步要用磨具在超高压高温的条件下将手工制作铺入模具片状模塑

料抑制干固。该工艺的优势是可生产两面商品，工作效率高，生产制造成本费用低。

RTM加工工艺：RTM的原理是把精心设计的增强纤维预制构件放置于凹模中，在压力或真空环境或二者的影响下将高粘度环氧树脂引入凹模，环氧树脂在流动性添充环节中实现对增强纤维预制构件的渗入，随后干固产生复合型预制构件。RTM加工工艺将手工制作涂层工艺与双层玻璃纤维织物紧密结合，以保证玻璃钢风机强度，强力胶可用于提升耐老化和耐温性，同时提供平滑的内层。