

# 无锡废气治理装置 HDSAK18 工业废气处理设备

产品名称	无锡废气治理装置 HDSAK18 工业废气处理设备
公司名称	上海新德瑞环保科技有限公司
价格	16500.00/套
规格参数	品牌:新德瑞 型号:按需定制 产地:江苏常州
公司地址	上海市奉贤区南桥镇西闸公路566号同地址企业99+
联系电话	15061128111 15061128111

## 产品详情

电渣焊包含熔嘴电渣焊、非熔嘴电渣焊、丝极电渣焊、板极电渣焊。它是一种全自动隐弧仰焊。工艺流程分二步：先往焊条与引弧板（放少许铁销）间插电造成电弧，电弧热将助焊剂熔融。然后，焊条越过液体助焊剂，在内阻热影响下熔融，添充原材质间空隙将它焊住。电渣焊用以30 ~ 1000mm薄厚原材料的电焊焊接。电渣焊助焊剂成份中，Al<sub>2</sub>O<sub>3</sub>、MnO<sub>2</sub>占40%上下，CaO、MgO占10-15%，TiO<sub>2</sub>、SiO<sub>2</sub>占42-48%，CaF<sub>2</sub>在3%下列。助焊剂熔融与焊接全过程所产生的有机废气成份与自动埋弧焊类似，但发尘量在助焊剂溶解过程较大，焊接时减少并保持稳定值。

电渣焊机器设备应任意配置移动式焊接烟尘净化器。

### 5 电子束焊机：

从射线管发送的电束在大电流（20 ~ 300KV）下加快，根据电磁透镜对焦成能量密度的离子束，跃迁放置真空泵里的焊接件，聚焦点处功率达106 ~ 108W/cm<sup>2</sup>之上，聚焦点孔径0.1 ~ 1mm，电子器件机械能转化为热量，焊区部分环境温度骤升到5000C之上，金属材料熔化焊接。其焊接深宽比20之上，可以达到50（厚100mm左右厚钢板、300mm之上铝合金型材，并不开坡口焊）。电子束焊机焊速快，焊接热影响区小，变型小，尤适合难熔金属与热敏感金属焊接的。

电子束焊机焊接时会X射线造成。但是没有空气氧化环境污染问题。

### 6 激光焊接：

将激光聚焦到焊接件，聚焦点处功率为104 ~ 106W/cm<sup>2</sup>，激光器能转化为热量，部分熔化焊接。有很多相近电子束焊机的特征，但激光焊接不用真空泵，并没有X射线造成，不会受到磁场影响。适合于不同的材料、不一样薄厚、不一样镀层金属材料拼焊、纤薄件（0.05 ~ 0.1mm）焊、钛金属焊及其夹层玻璃焊、生物组织焊等。激光焊接应该注意双眼的安全防护。

## 7 氧炔焊：

通称“气割”。运用乙炔气体与氧气燃烧，机械能转化为热量，其火焰的温度达30000C之上，将焊接件、焊条熔融，焊为一体。有时候要用到助焊剂（如刀片焊应用硼沙）。

焊接时，金属蒸汽产生粉尘。气割任务量一般并不大。机械修理常见到气割，被焊接件表层若有漆料、油渍等，也会产生有害烟尘，应多通风。如在较狭小空间焊接时，应更好地自然通风。

## 8 摩擦焊接：

是固体电焊焊接。充分利用产品工件接触面积彼此迅速磨擦，电能转换为热量，使触碰磨擦位置发烫（温度超过熔点下列）位于热塑性情况，之后顶锻，焊为一体。主要包括惯性力摩擦焊接、轴向摩擦焊接、线性摩擦焊、路轨摩擦焊接、搅拌摩擦焊。摩擦焊接主要用于棒料、管件对接焊，可异金属焊接的。

摩擦焊接不会产生有机废气，都没有其他电焊焊接环境污染。

## 9 电焊焊接与波峰焊机：

### 9.1 电焊焊接：

电子电气产品制造中，用于锡为主体的锡合金原材料（如锡铅合金，Sn63%、Pb37%，熔点1500C）做焊接材料，用电烙铁升温使其熔融，熔流动的锡焊接材料在毛细吸附力下边缘焊接件表面扩散、与焊接件浸润、融合。集成电路芯片电焊焊接应用20W内火式电烙铁，比较大件电焊焊接应用150-300W外快热式电烙铁，电烙铁头温度在300-4000C。无铅锡丝（Sn96.5%、Ag3.5%，熔点2210C；Sn95.5%、Ag4.0%、Cu0.5%，熔点2170C；Sn99.3%、Cu0.7%，熔点2270C；）的使用，必须很多工艺变更。无铅锡丝及管形锡丝（正中间夹有松脂、活性剂）的使用，成本费要加强。助焊剂为“天那水”（松脂配乙醇）或含硫酸二乙胶有机化学助焊剂。

电焊焊接粉尘含锡、铅、松脂、酸尘等有害气体。需在电焊焊接工序配置电焊焊接焊烟净化器。批量生产生产车间，应设电焊焊接粉尘中间净化设备。

### 9.2 波峰焊机：

焊接材料是焊锡丝，适用于印刷线路板电子器件（PCB）的电焊焊接。这是将熔化的液体焊接材料，凭借泵的作用，在焊接材料槽液位产生特殊外形的焊接材料皮；压接了器件的PCB放置传送链上，通过某一特定视角及一定的渗入深层，越过焊接材料波峰焊面而实现焊接焊接的工艺流程。

波峰焊机有机废气含锡、铅、松脂、酸尘等有害气体。波峰焊机任意配有电焊焊接焊烟净化器。

## 10 喷焊：

被磨损金属零件表层（如热轧带钢、轴、传动齿轮、冲压模具、阀门密封面、弹簧钢刀头、挖掘机刀头、挖掘机铲齿、飞机螺旋桨等）熔敷耐磨损、抗腐蚀或其他独特特性金属材料层焊接工艺。

绝大多数熔化焊加工工艺方式都可以用以喷焊。常见电弧焊、电弧焊及等离子焊等方面进行喷焊。有机废气见相对应焊接方法的讲解与整治方式。

## 11 纤焊：

用比原材质熔点高的金属复合材料做为焊料，用液体焊料浸湿原材质和添充工作中插口空隙（在0.01~0.1mm中间），并使之与原材质相互扩散的焊接工艺。纤焊变型小，连接头光洁美观大方，适用于电焊焊

接高精密、繁杂以及不同原材料预制构件。电焊焊接加热温度小于4500C为软钎焊，常见锡铅合金、锡铋铝合金做为焊料。电焊焊接加热温度高过4500C为硬钎焊，常见Al、Ag、Cu、Mn、Ni为基中焊料。

纤焊包含波峰焊纤焊、火苗纤焊、浸沾纤焊、感应钎焊、炉内纤焊、真空钎焊等。纤焊粉尘含锡、铅等有害气体。钎焊设备任意配有焊烟净化器。

在工业生产生产中，焊接方法无所不在，用途广泛。

我们都知道，在加工过程中产生的浓烟中含有丰富的金属材料细颗粒物和有害粉尘，这种物质吞食着职工身体，使工作人员得了尘肺病、肝癌、肿瘤、哮喘病等职业危害。

如今愈来愈多公司对有机废气引起重视，再加以整治。可是船只电焊焊接、水电设备电焊焊接、风力发电设备电焊焊接、车辆车身焊接、大型的轨道列车电焊焊接和加热炉电焊焊接等领域，因为产品工件极大，必须选用又高又大宽阔的室内空间做为作业现场，称为又高又大工业厂房。又高又大工业厂房如此多，但是由于又高又大工业厂房的特点，导致焊接烟尘整治特别是在在艰难！