

荆门电焊烟尘处理设备 JDJO-68 技术指导

产品名称	荆门电焊烟尘处理设备 JDJO-68 技术指导
公司名称	常州蓝阳环保设备有限公司
价格	26305.00/套
规格参数	品牌:蓝阳环保 加工定制:非标定制 产地:江苏常州
公司地址	常州市新北区罗溪镇王下村民营工业园58号
联系电话	13585459000 13585459000

产品详情

有机废气处理办法：水准环形漩流气涡法；吹吸式水准流整治法；半开放工作平台；双模整治法；排烟管道搜集整治法。不同类型的焊接方法所产生的有机废气，其有害物、有害气体类型、类型与总数有很大的不同。

电焊是机械加工行业热处理的一个加工工艺类别，它指的是固态材料和固态原材料（不光指金属复合材料，也有非金属材质）中间部分遇热熔化后结合在一起的一种机械设备电子行业热加工。焊接方法全过程所产生的空气污染物——有机废气的特点，关键在于被焊材材质、焊材成分、焊接方法方式及焊接工艺。不同类型的焊接方法所产生的有机废气，其有害物、有害气体类型、类型与总数有很大的不同。因而，对其工程项目开展环评验收中，对工程分析开展加工工艺环境污染剖析涉及到“焊接方法全过程所产生的空气污染物”时，无法含糊的说污染物质为“有机废气”，其“发尘量”一概是多少多少，治理方案一概是“移动焊接烟尘净化器”。

按热熔融方式不同，焊接方法方式可以分为：电弧焊接、电阻焊机、高频焊接、电渣焊、电子束焊机、电焊焊接等，以上焊接方法均是运用能量转化为热量；氧炔焊、摩擦焊接、激光焊接等，则运用了机械能、机械动能、激光器能转换成热量。喷焊、纤焊等均可以为运用电磁能，也可以为使用其他电力能源。被熔融物，有些是被焊材与焊丝、焊条，有些仅是被焊材本身熔化，还有的是焊材熔化所以被焊材不熔化。但无论谁熔化，必须防止发生氧化反应。因此需要使用多种不同的助焊剂或氩气。焊接中产生的有机废气可能就不尽相同了。

1 电弧焊接：

1.1 电弧焊：

这是常见的焊接方法，为“闪光焊”。一般用于建筑钢材与钢材之间的电焊焊接。焊材为焊丝。对很多构造用高碳钢、高合金钢电焊焊接，应用多的是J422焊丝（钛钙型、酸性焊条），其焊条芯熔化钢材成分为：C

电弧焊并头，在电弧持续高温影响下，焊芯先熔化。构成焊芯的稳弧剂（Ca及K、Na等电离电位低化学物质）、氧化剂（Mn、Ti、Al、Si等，可让进到溶池的金属氧化物重现，S、P被清除）、造渣剂及造气剂、铝合金剂、胶黏剂、稀渣剂、增粘剂等，很多变成有机废气，其粒度在 $0.10 \sim 1.25 \mu\text{m}$ 。有机废气中危害大一点物质 MnO_2 （大约在有机废气中占有7.5%上下）及 Fe_2O_3 （大约在有机废气中占有近50%）、 SiO_2 （大约在有机废气中占有近20%）等，也会导致电焊工锰中毒及矽肺病。有害物质有CO、 NO_x 等，而F会和H反应生成有害物质HF。对于此，GB16194《车间空气中电焊烟尘卫生标准》中要求：“生产车间空气中的电焊烟尘高容许浓度为 $6\text{mg}/\text{m}^3$ ”、“在焊接中产生的其他有害物仍按这种有害物质现行标准所规定的质量标准实行”。