

南通玻璃钢排气管道 安全设施合理

产品名称	南通玻璃钢排气管道 安全设施合理
公司名称	江苏格菲普玻璃钢有限公司
价格	20478.00/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

区分排烟管道和通风管道

1、功能不同

通风管道是工业与民用建筑的通风与空调工程用金属或复合管道，是为了使空气流通，降低有害气体浓度的一种工业及市政基础设施；

排烟管道是为了避免设施在生产的时候产生的有害物质，对车间的空气造成污染，它通常都是从排风扇或吸风口将有害的物体收集，再通过管道送到净化设备处理，达到标准之后才能够排放或者是再利用。

2、用途不同

通风管道一般有：净化系统送回风管、中央空调通风管、工业送排风通风管、环保系统吸排风管、矿用抽放瓦斯管、矿用涂胶布风筒等；通风管通常被应用在工业、建筑工程、城市基础设施建设上；

排风管道的主要用途就是抽风排烟。排烟管道排烟的目的是将室内的烟尘通过抽风机械排到室外，由于烟尘经常粘在管道上，排烟管道需要经常清洗。排烟管道应用范围很广，主要安装在食堂、车库、工厂、厂房、商场、酒店、餐饮店、写字楼、办公楼、学校、单位等人口聚集较多的大中小型场所。

3、材质不同

通风管道按材质分：一般有钢板风管（普通钢板）、镀锌板（白铁）风管、不锈钢通风管、玻璃钢通风管、塑料通风管、复合材料通风管、彩钢夹心保温板通风管、双面铝箔保温通风管、单面彩钢保温风管、涂胶布通风管（如矿用风筒）、矿用塑料通风管等；

按国家现行通风管道有关标准：排烟管道的材料选用钢板烟管(普通钢板)、镀锌板(白铁)烟管、排烟管道不锈钢排烟管道、玻璃钢排烟管道、塑料排烟管道、复合材料排烟管道、彩钢夹心保温板排烟管道、工

业送排风排烟管道。排烟管道在环保系统分为：吸排风管、矿用抽放瓦斯管、矿用涂胶布风筒等在工业及建筑工在工厂及写字楼的中央空调系统，工业污染控制用除尘、排烟、吸油等排风管、工业环境或岗位舒适用送风管。

柔性接口衔接的玻璃钢管道，应根据施工操作时的现场温度与规划规则的高和低运转温度以及单节管道长度，断定管口预留弹性量，且不该小于10mm。

在特定条件下玻璃纤维增强塑料夹砂管，选用法兰式、粘结式刚性接口衔接时，衔接处玻璃纤维增强塑料夹砂管侧应设置1-2倍管径长度的短管。

因施工分段玻璃纤维增强塑料夹砂管，采纳现场粘结式衔接时，应选用两短管衔接。此刻，管壁的环向功能不该低于原管材功能相应指标的1.5倍。

玻璃钢管道周围回填土的压实系数，应在有关规划文件中明确规则。管底以下有些人工土弧根底的压实系数应控制在0.85 ~ 0.90；管底以上有些人工土弧根底和管两边胸腔有些的回填土压实系数不该小于0.95。

玻璃钢管道安装是的注意事项：

(1)双吊杆支架在风道就位后，应保证横担平直，吊杆不扭转，双吊杆受力均匀。

(2)当风管与风机连接时，应在进出风口处加软接头，其软接头的断面尺寸应与风机进出风口一致。软管接头一般可采用帆布、人造革等材料，软管长度不宜小于200，松紧度应适宜，柔性软管可缓冲风机的振动。

(3)当风道与除尘设备、加热设备等连接前，应待设备安装完毕后，按实际测绘的图纸进行预制和安装。

(4)风道安装时，进、出风日宜在风道预制时开出洞口，如需在安装完毕的风道上现开风口，其接口处应严密。

(5)当输送含凝结水或含湿量较大的气体时，其水平管道宜设有坡度，并在低点处接排水管。安装时风道底部不宜出现纵向接缝，对底部有接缝处应进行密封处理。

玻璃钢管道的外表层至关重要，由于外表层一被破坏，内层会随着时间及其空气等外界条件影响，这样加速产品的腐蚀等损坏程度，下降使用寿命，所以这个玻璃钢管道外表层显得至关重要，确保既有出色的耐介质腐蚀性，又具有满足的物理机械功用满足盛装需要。

因此选用玻璃纤维高张力、多层次、多角度、包封头盘绕，满足有机、无机溶剂及具有化学、电化学腐蚀性介质的贮存、中转和出产需要，满足非电解质流体的中转、运送、消除静电的需要满足抗各式支承剪切及掩埋与荷载的力学需要。

通过规划层厚度、盘绕角和壁厚规划的描写来调整罐体的承载才干，习气不一样压力等级、容积大小，以及某些格外功用的玻璃钢管道需要，是各向同性的金属材料无法与其对比的。

玻璃钢管道具有耐腐蚀性强、内外润滑、输送能耗低、使用寿命长等特点，广泛应用于石油、电力、化工、造纸、城市给排水、工厂污水处理、海水淡化、气体输送等行业。使用寿命（50年以上），运输安装方便，保护成本低，成本低。玻璃钢管常见问题的分析一、后固化问题固化后起泡的主要原因是胶的蒸发量太高，轧制温度低，轧制速度快，胶的蒸发太晚，不能蒸发，造成管内残渣，当管加热固化后，残余蒸发被加热膨胀，使管内残余的水分蒸发量增加。它会使管子冒泡。解决方法：控制蒸发量，适当提高轧制温度，降低轧制速度，凝固后管子起皱的原因是胶含量高，解决方法：适当降低橡胶布的橡胶含量，降低轧制温度。二、玻璃钢管分层原因：

1、胶布太旧了；胶布量太小或不均匀；3、热辊温度太低，树脂熔化不好，胶布不能很好地粘在芯上；4、胶布张力低；5、放油剂用量太多，会弄脏芯布。解决方案：1、胶布的粘接剂含量和可溶性树脂含量应符合质量要求；应提高热辊温度，使胶布通过热辊，变软变粘，使管芯粘结牢固；3、调节胶布张力；4、不需要使用除油剂或减少其用量。

三、内壁起泡

主要原因是导引头布不靠近核心。

解决方法：操作时应注意导引头布应牢固地附着在管芯上。