

莱芜高密风管加工 高密风管加工价钱 宏宾铁业

产品名称	莱芜高密风管加工 高密风管加工价钱 宏宾铁业
公司名称	高密市宏宾铁业有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	高密市姜庄半岛物流园(高密姜庄铁市)
联系电话	13173156881

产品详情

企业视频展播，请点击播放

视频作者：高密市宏宾铁业有限公司

净化空调风管加工质量控制要点

风管加固

1风管的加固可采用不燃管材、扁钢、防火板板条(宽为200mm)做内支撑加固，或用角钢、U型轻钢龙骨做外加固。内支撑加固的基本形式见表4.1。

2当风管长边尺寸 $1000 < b < 1250$ (mm)时，应在每节管段上下面板中心处设置一个内支撑加固;当风管长边尺寸 $b > 1250$ mm时，应在每节管段上下面板横断面中线处均布两个内支撑加固。

风管排列安装

1、 法兰连接：

(1) 为保证法兰接口严密性，法兰之间应有垫料。在无特殊要求的情况下，法兰垫料按下表选用。

(2) 垫料8501密封胶带使用方法：

将风管法兰表面的异物和积水清理掉，并擦干净。

从法兰一角开始粘贴胶带，胶带端头应略长于法兰。

沿法兰均匀平整地粘贴，并在粘贴过程中用手将其按实，莱芜高密风管加工，不得脱落，接口处要严密，各部位均不得凸入风管内，高密风管加工价钱，沿法兰粘贴一周后与起端交叉搭接，剪去多余部分。

剥去隔离纸。

风管安装的几种质量通病

通病1：管道焊接未熔合

规范要求：金属管道的焊接应符合下列规定：1管道焊接材料的品种、规格、性能应符合设计要求。管道对接焊口的组对和坡口形式等应符合表9.3.2的规定；对口的平直度为1/100，全长不大于10mm。管道的固定焊口应远离设备，且不宜与设备接口中心线相重合。管道对接焊缝与支、吊架的距离应大于50mm。2管道焊缝表面应清理干净，高密风管加工厂家，并进行外观质量的检查。焊缝外观质量不得低于现行《现场设备、工业管道焊接工程施工及验收规范》的规定（氨管为 级）。

焊缝外观质量不得低于现行《现场设备、工业管道焊接工程施工及验收规范》的规定（氨管为 级）。

现象：

未熔合主要是指填充金属与母材之间，彼此没有熔合在一起，也就是指填充金属粘盖在母材上或者是填充金属层间没有熔合在一起。

莱芜高密风管加工-高密风管加工价钱-宏宾铁业(推荐商家)由高密市宏宾铁业有限公司提供。行路致远，砥砺前行。高密市宏宾铁业有限公司致力成为与您共赢、共生、共同前行的战略伙伴，更矢志成为法兰具有竞争力的企业，与您一起飞跃，共同成功!同时本公司还是从事螺旋风管，镀锌螺旋风管，不锈钢螺旋风管的厂家，欢迎来电咨询。