

# 焊接通风管道加工厂家 凌风钢铁 佛山焊接通风管道

产品名称	焊接通风管道加工厂家 凌风钢铁 佛山焊接通风管道
公司名称	广州市凌风钢铁加工有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	广州市番禺区大龙街市莲路新桥村段6号二栋103
联系电话	18026406692 18026406692

## 产品详情

广州市凌风钢铁加工有限公司--焊接通风管道；

广州市凌风钢铁加工有限公司--焊接通风管道；

### 质量通病现象

1. 风管凹凸不平或变形，系统运行时风管表面颤动产生噪声。
2. 风管接口不严密，存在缝隙漏风情况。
3. 未按未设导流片，导致风压风量达不到设计要求。
4. 玻纤风管存在受潮、变形、塌陷情况。
5. 玻璃钢风管未采取防锈措施，金属附配件腐蚀严重。

在风管穿过需要封闭的防火、的墙体或楼板时，应设预埋管或防护套管，其钢板厚度不应小于1.6mm。风管与防护套管之间，应用不燃且对人体无危害的柔性材料封堵。风管在穿过沉降缝时应当在管道与穿墙套管之间垫100mm厚的石棉绳。

广州市凌风钢铁加工有限公司--焊接通风管道；广州市凌风钢铁加工有限公司--焊接通风管道；

法兰垫料的材质及厚度的选择：

- 1) 输送空气温度低于70 °C的风管，焊接通风管道加工厂家，应采用橡胶板、闭孔海绵橡胶板、密封胶带或其他闭孔弹性材料等；
- 2) 输送空气温度高—70 的风管。应采用石棉橡胶板；
- 3) 输送含有腐蚀性介质气体的风管，应采用耐酸橡胶板或软聚板；
- 4) 输送产生凝结水或含有蒸汽的潮湿空气的风管，应采用橡胶板或闭孔海绵橡胶板；
- 5) 法兰垫片的厚度宜为3~5mm，无法兰连接的垫片应为4~5mm，连接法兰的螺栓应均匀拧紧，达到密封的要求，焊接通风管道定制加工，连接螺栓螺母应在同一侧。

压好法兰后的半成品运至工地，折方、缝合、安装法兰角，调平法兰面，检验风管对角线误差，后在四角用硅胶密封。弯管、变径管、三通及风管套管的制作为了减少系统的局部阻力，将采用以上两种型式进行矩形弯管的制作。一般应采用曲率半径为一个平面边长的内外同心弧形弯管，当采用其他形式的弯管，平面边长大于500mm时，必须设置弯管流片。

广州市凌风钢铁加工厂----焊接通风管道

吊顶的安排

安装前就要设计好吊顶的方案。特别是风管机的出风口的位置，一定要与吊顶很好的搭配在一起。的做法就是直接用石膏线沿着风管机出风口的下方位置，绕房间一圈，方便又好看。但要注意，石膏线的宽度要控制好，焊接通风管道制作厂家，太宽了可能会影响出风口的出风效果。

同时，我们还要考虑到吊顶的高度。一般情况下，吊顶的高度就是风管机的厚度加上冷凝水管放坡的高度。必要时，还要算顶石膏线的厚度。

为保证法兰接口的严密性，法兰之间应有垫料，一般空调系统及送、排风系统的法兰垫料采用8501密封胶带，佛山焊接通风管道，排烟系统的法兰垫料采用石棉板条；法兰垫料不能挤入或凸入管内，法兰垫料应尽量减少接头，接头应采用梯形或榫形连接，法兰连接后严禁往法兰缝隙填塞垫料。

焊接通风管道加工厂家-凌风钢铁(在线咨询)-佛山焊接通风管道由广州市凌风钢铁加工有限公司提供。广州市凌风钢铁加工有限公司是广东广州,风机、排风设备的见证者，多年来，公司贯彻执行科学管理、创新发展、诚实守信的方针，满足客户需求。在凌风钢铁领导携全体员工热情欢迎各界人士垂询洽谈，共创凌风钢铁更加美好的未来。同时本公司还是从事广州矩形风管加工，广州方形风管加工，广州通风管道加工的厂家，欢迎来电咨询。