

除尘骨架除尘袋笼除尘器骨架除尘器袋笼

产品名称	除尘骨架除尘袋笼除尘器骨架除尘器袋笼
公司名称	泊头市北方环保设备有限公司
价格	15.00/根
规格参数	品牌:北方
公司地址	河北省沧州市泊头市富镇苑庄
联系电话	0317-8185581 13832753998

产品详情

除尘器滤袋笼材质为 3.5mm冷拔丝。高频自动焊机焊接，表面平滑、光洁，根据用户需要采取不同的防腐处理，具有足够的强度和刚度，严格按照jb/t5917《袋式除尘器用滤袋框架技术条件》生产，适合在需方提供的烟气条件下长期运行。

除尘骨架的材质和防腐处理方式决定着骨架的使用寿命和制造成本。使用不锈钢材质的因其成本较高不在此讨论，本帖主要探讨碳钢材质的除尘骨架采用不同防腐处理方式主要特点。

- 1、 镀漆处理：防腐成本低，不耐高温，现在用的较少常见在梯形骨架上zc反吹布袋除尘器比较常用。
- 2、 镀锌处理：现在最常见的处理方式，可以耐受一定的温度，而又成本不高，现在多数的脉冲除尘器使用这种方式处理的骨架。而特定的工况比如酸碱腐蚀性较强的烟气对镀锌骨架的腐蚀还是相当厉害的，基本上达不到骨架防腐的目的。
- 3、 有机硅喷涂：此技术源于航空、家电等行业易受高温、氧化、酸碱腐蚀的部件防腐剂之用，随着杜邦等生产商技术和产量的增加，有机硅喷涂也不在高大上，被广泛应用于燃煤锅炉、垃圾焚烧、高岭土等行业的烟气净化的布袋除尘器上。有效的解决了原来特定工况用sus304、sus316l等材质除尘骨架，极大的降低了使用成本。

现在科普一下除尘骨架的制造工艺流程：

- a、 将焊接成形的骨架浸入除油槽15分钟，除去表面的油污。
- b、 从除油槽中取出放入清洗槽进行浸泡清洗，除去骨架表面的除油剂。
- c、 从清洗槽取出骨架放入除锈槽进行除锈处理，除去骨架上的金属氧化层，增强吸附力。
- d、 从除锈槽取出骨架放入磷化槽进行磷化处理，以增强骨架表面的黏合力。
- e、 将处理好的骨架放入烤房，温度设为100℃，进行20-30分钟的烘干，除去骨架上的水份，保持骨架的

干燥。

f、取出除尘骨架，将调制好的有机硅均匀的喷涂在袋笼表面，涂层厚度在 $60\ \mu\text{m} \sim 100\ \mu\text{m}$ 。

g、将喷涂好的除尘骨架在放入烤房，温度设为 $220\text{ }^\circ\text{C}$ ，进行120分钟的烘烤。之后保持 $200\text{ }^\circ\text{C}$ ，进行30分钟的热定型。将除尘骨架自然冷却，即完成了袋笼有机硅喷涂工艺。
袋笼有机硅黏合力最强的厚度再 $60\text{-}70\ \mu\text{m}$ 之间。

详情请登录：<http://www.hbbfhb.com>