

# 正久通风 通风管道加工厂 通风管道加工

产品名称	正久通风 通风管道加工厂 通风管道加工
公司名称	正久通风设备有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	常州市武进区湖塘镇夏城北路136-2号
联系电话	18068594096

## 产品详情

常州正久暖通设备工程有限公司是一家设备齐全的不锈钢风管生产厂家，今天，就来给大家讲解一下，关于不锈钢风管的焊接技巧。

不锈钢板风管的焊接，可用非熔化弧焊；当板材的厚度大于1.2 mm 时，可采用直流电焊机反极法进行焊接，但不得采用氧乙 气焊焊接。焊条或焊丝材质应与母材相同，机械强度不应低于母材。

焊接前，应将焊缝区域的油脂、污物清理干净，以防止焊缝出现气孔、砂眼。清洗可用 等进行。

用电弧焊焊接不锈钢时，应在焊缝的两侧表面涂上白垩粉，防止飞溅金属粘附在板材的表面，损伤板材。

焊接后，应注意清除焊缝处的熔渣，并用不锈钢丝刷或铜丝刷刷出金属光泽，再用酸洗膏进行酸洗钝化，最后用热水清洗干净。

风管应避免在风管焊缝及其边缘处开孔。

## 通风管道的机械通风原则

想要实现通风管道的全面通风，就可以利用机械通风，通风管道加工厂，也可以利用自然通风来实现。按系统特征不同，全面通风可分为全面送风，白铁加工通风管道，全面排风和全面送、排风三类。按作用机理不同，全面通风可分为稀释通风和置换通风两类。那么通风管道有哪些机械通风原则呢，下面正久管道工程带大家一起来看一下。

## 1、稀释通风

稀释通风又称混合通风，即送入比室内污染物浓度低的空气与室内空气混合，以此降低室内污染物的浓度，达到卫生标准。

## 2、置换通风

在置换通风系统中，新鲜冷空气由房间底部以很低的速度送入，送风温差仅为2—4℃。送入的新鲜空气因密度大而像水一样弥漫整个房间的底部，热源引起的热对流气流使室内产生垂直的温度梯度，气流缓慢上升，脱离工作区，将余热和污染物推向房间顶部，最后由设在顶棚上或房间顶部的排风口直接排出。

室内空气近似活塞状流动，使污染物随空气流动从房间顶部排出，工作区基本处于送入空气中，即工作区污染物浓度约等于送入空气的浓度，这是置换通风与传统的稀释全面通风的区别。在通风管道中，显然置换通风的通风效果比稀释通风要好。

## 3、局部通风

局部通风就是利用局部气流，使局部地点不受有害物的污染，造成良好的空气环境。

局部通风系统分为局部送风和局部排风两大类。局部排风是将污染物就地捕集、净化后排放至室外。局部送风是将经过处理的、合乎要求的空气送到局部工作地点，以保证局部区域的空气条件。局部通风方式作为保证工作和生活环境空气品质、防止室内环境污染的技术措施应优先考虑。

通风管道的合口连接是否成功是整个通风管道系统安装成功与否的关键，通风管道的合口连接如果不合格，就会在使管道系统在使用过程中发生泄露的现象，因此，在进行通风管道的合口连接时，我们一定要注意以下提到的注意事项。

1、矩形风管直管段，不管是同一板材连接，通风管道加工，还是几块板材组合拼接，表面需平整、角线顺直。组合前应清除板材切口表面的切割粉末、灰尘及杂物。

2、管段组合后45度角切边外部接缝，需贴铝箔胶带封合板材外壳面，每边宽度不少于20mm.用角尺、钢卷尺检查调整垂直度及对角线偏差，并符合规范要求。

3、风管的圆弧面或折线面完成下料并折压成型后，应与平面板预组合无误后在涂刷粘合剂，以保证管件的几何形状尺寸及观感。

4、连接组合后的管段应垂直摆放至定型后方可移动。

5、铝箔复合保温风管所用粘合剂须按板材厂商认定的专用粘合剂，如另行采购品牌粘合剂，必须做连接效果对比试验，并经监理、板材商检查、认可后方可使用。

6、粘结前须预组合，检查接缝全部贴合无误再涂刷粘合剂，粘合时间控制与季节、温度及粘合剂性能有关。批量加工前应作样板试验，确定粘合时间。

常州正久暖通设备工程有限公司专业从事通风管道加工，共板生产加工，不锈钢风管生产，满焊风管加工，螺旋风管等工程，我公司主要服务地区有常州，天宁区，钟楼区，新北区，武进区，金坛区，溧阳

市等地，螺旋风管加工，公司做这块已经十年之久，拥有丰富的经验，本着诚信做事，诚实做事的原则。期待友好的合作！

正久通风(图)-通风管道加工厂-通风管道加工由武进高新区正久通风设备经营部提供。武进高新区正久通风设备经营部（[www.czzhengjiu.com](http://www.czzhengjiu.com)）坚持“以人为本”的企业理念，拥有一支专业的员工队伍，力求提供好的产品和服务回馈社会，并欢迎广大新老客户光临惠顾，真诚合作、共创美好未来。正久通风——您可信赖的朋友，公司地址：常州市武进区湖塘镇夏城北路136-2号，联系人：曾先生。