

# 风叶 玻璃钢风叶 欧锴斯

|      |                     |
|------|---------------------|
| 产品名称 | 风叶 玻璃钢风叶 欧锴斯        |
| 公司名称 | 厦门欧锴斯节能机电有限公司       |
| 价格   | 面议                  |
| 规格参数 |                     |
| 公司地址 | 厦门市同安区新民镇禾山村上坑里95号厂 |
| 联系电话 | 18606920003         |

## 产品详情

风机叶轮一般是用什么材料做的：

风力发电机叶片基本上是由聚酯树脂、乙烯基树脂和环氧树脂等热固性基体树脂与E - 玻璃纤维、S - 玻璃纤维、碳纤维等增强材料，通过手工铺放或树脂注入等成型工艺复合而成。采用玻璃纤维增强的复合材料制造的叶片的强度和刚度的性能要差于采用碳纤维增强的复合材料制造的叶片的性能。但是，碳纤维的价格目前是玻璃纤维的10左右。由于价格的因素，目前的叶片制造采用的增强材料主要以玻璃纤维为主。风电机组在工作过程中，风机叶片要承受强大的风载荷、气体冲刷、砂石粒子冲击、紫外线照射等外界的作用。为了提高复合材料叶片的承担载荷、耐腐蚀和耐冲刷等性能，必须对树脂基体系统进行精心设计和改进，采用性能优异的环氧树脂代替不饱和聚酯树脂，铝合金风叶，改善玻璃纤维/树脂界面的粘结性能，提高叶片的承载能力，扩大玻璃纤维在大型叶片中的应用范围。

风机叶轮如何正确防腐？

表面堆焊就是选用一定的堆焊焊条(或焊丝)，手工电弧(或自动焊)堆焊在叶片易磨损的部位，负压风机风叶，来提高叶片表面质量，以保护叶片和提高叶片寿命。叶片堆焊焊条一般选用D217、D237、D317B、D707和D717等，D217和D237堆焊金属属于马体钢，有一定的抗磨损能力，但堆焊裂纹倾向较大。D317B堆焊材料是由大量碳化钨(WC)颗粒分布在金属基体上构成的一种堆焊合金，由于WC熔点和硬度都很高，所以焊道金属硬度也很高而且耐冲击，硬度HRC 60，风叶，堆焊金属裂纹倾向较小。

表面喷焊(喷涂)

喷焊工艺是用热源将自熔合金粉末喷射和熔融于工件表面并使其形成致密的喷焊层的工艺。各喷焊耐磨粉末基本上都是采用Ni-Cr-B-Si系列的镍基喷焊粉末。它们的喷焊层基本组织是Ni-Cr-Fe的固溶体，同时存在着大量硼的化合物和碳化钨，这些WC颗粒均匀分布在Ni基喷层中，这些颗粒是均匀而不连续，但可以形成一个硬度达HRC70的骨架。Ni基材料则填充在骨架中，在经受磨粒冲刷时，可以承受高度磨粒

的磨损。喷焊表面硬度为HRC55~70，其基本成分为Ni60%+WC35%。

## 组成结构

外壳：风机叶片的两个半壳，通常具有较复杂的空气动力学造型。

腹板：又叫内部梁，主要用于支撑叶片外壳，并承担叶片所受到的弯曲载荷，腹板常采用工字梁结构以减轻重量。

梁帽：用于连接腹板和叶片外壳

挡雨环：安装于叶根处，用于防止雨水流入风机

人孔盖：用于连接叶片与风机主轴

避雷系统：由于风机较为高大且处于空旷地带，而雷击也是造成风机损坏的一大原因，因此避雷对于风机非常重要

## 制造材料

风机叶片对材料要求很高，不仅需要具有较轻的重量，还需要具有较高的强度、抗腐蚀、耐疲劳性能，因此现在的风机厂商广泛采用复合材料制造风机叶片，复合材料占整个风机叶片的比重甚至高达90%。叶片制造材料由初的亚麻布蒙着木板发展至钢材、铝合金，直至目前的复合材料。现在的风机厂商在制造风机叶片时，玻璃钢风叶，叶片外壳常采用玻璃纤维增强树脂，叶尖、叶片主梁则采用强度更高的碳纤维，前缘、后缘以及剪切勒部位常采用夹层结构复合材料（即“三明治夹芯”材料）。

风叶-玻璃钢风叶-欧谱斯(优质商家)由厦门欧谱斯节能机电有限公司提供。厦门欧谱斯节能机电有限公司（[www.xmofs.com](http://www.xmofs.com)）为客户提供“通风设备,环保空调,水冷空调机,玻璃钢负压风机,水空调,除尘”等业务，公司拥有“欧谱斯”等品牌。专注于风机、排风设备等行业，在福建厦门有较高知名度。欢迎来电垂询，联系人：赖经理。