

内蒙古中空玻璃暖边条生产线 亚鑫华数控厂家直销

产品名称	内蒙古中空玻璃暖边条生产线 亚鑫华数控厂家直销
公司名称	山东亚鑫华数控设备有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	山东省济南市济阳县回河镇工业园7-1号
联系电话	15550415888

产品详情

山东亚鑫华数控设备有限公司是专业生产暖边条设备和高频焊铝条设备的厂家

高频焊可折弯铝条与普通铝条的区别：

高频焊接可弯铝条(可弯铝条，也称折弯铝条)在中空玻璃上使用的优点：

- 1、普通铝条采用四个连接角制作中空玻璃，其制作的中空玻璃四个角边缘密封效果差，漏气、透水，极易造成中空玻璃失效，缩短中空玻璃的使用寿命。
- 2、高频焊接可弯铝条采用一直角连接制作中空玻璃，其制作的中空玻璃四角无连接件，密封效果，不易漏气、透水、延长了中空玻璃的使用寿命;同时其在性能和表观上都能与国外同类产品媲美。

中空铝条为什么要制作成中空状呢

中空铝条在被两层普通玻璃夹在中间，起到将多层玻璃均匀隔开、支撑的作用，同时也是中空玻璃专用分子筛置放的位置。中空铝条制作成中空状有两个原因，一、中空的铝条制作成中空状可以减轻中空玻璃的重量，而且可以大量地节约材料，降低中空玻璃的制作成本。二、中空铝条中间的空隙可以放入中空玻璃专用分子筛，在中空铝条的一侧有双排空，这两排气孔是可以让分子筛保持活性，吸收残留在空气层中的水分和杂质，保证中空玻璃在低温的环境下仍能保持光洁透明。

中空玻璃暖边条生产线，中空铝条暖边条成型设备专业生产厂家，山东亚鑫华数控设备有限公司

高频焊焊接压力常见问题及解决方法：

焊接压力是高频焊接的主要参数，理论计算认为焊接压力应为100~300MPa，但实际生产中这个区域的真实压力很难测量，中空玻璃暖边条生产线生产厂家，一般都是根据经验估算，中空玻璃暖边条生产线多少钱，换算成管子边部的挤压量，不同的壁厚取不同的挤压量，通常2mm以下的挤压量为：3~6 mm时为0.5t~ t;6~10 mm时为0.5t;10 mm以上时为0.3t~0.5t。

高频焊常见问题原因及解决方法。

1、焊接不牢，脱焊，中空玻璃暖边条生产线哪家好，冷叠。

原因：(1)输出功率、压力、速度三者之间不匹配。(2)条料边缘损伤或存在其它缺陷。

解决方法：1 调整功率;2 厚料管坯改变坡口形状;3 调节挤压力;4 调整速度。

2、焊缝两边出现波纹。

原因：会合角太大。

解决方法：(1)调整导向辊位置;(2)调整实弯成型段;(3)提高焊接速度。

3、暖边条焊缝有深坑和。

原因：出现过烧。

解决方法：(1)调整导向辊位置，加大会合角;(2)调整功率;(3)提高焊接速度。

4、焊缝毛刺太高。

原因：热影响区太宽。

解决方法：(1)提高焊接速度;(2)调整功率。

5、夹渣。

原因：输入功率过大，焊接速度太慢。

解决方法：(1)调整功率;(2)提高焊接速度。

6、焊缝外裂纹。

原因：母材质量不好;受太大的挤压力。

解决方法：(1)保证材质;(2)调整挤压力。

7、错焊，搭焊。

原因：成型精度差。

解决方法：调整机组成型模辊。

中空玻璃为什么要用暖边条

使用暖边条可以降低正常的传热系数，改善整窗的热工性能

使用暖边条可以大大提高中空玻璃边缘的温度，提高中空玻璃的抗结露性能

使用暖边条可以有效降低玻璃在使用过程中温差应力引起的玻璃自爆和热应力炸裂的可能性

使用暖边条可以大大降低门窗幕墙的能耗，内蒙古中空玻璃暖边条生产线，减少建筑能耗在总能耗中的比重，为国家节能减排做出贡献

使用暖边条使中空玻璃里面形成了断桥，能够降低噪声污染

相信大家已经知道窗户为什么要用暖边条了吧！

内蒙古中空玻璃暖边条生产线-亚鑫华数控厂家直销由山东亚鑫华数控设备有限公司提供。山东亚鑫华数控设备有限公司（www.yaxinhua.cn）拥有很好的服务和产品，不断地受到新老用户及业内人士的肯定和信任。我们公司是全网商盟认证会员，点击页面的商盟客服图标，可以直接与我们客服人员对话，愿我们今后的合作愉快！同时本公司（www.sd-yxh.cn）还是从事高频焊铝隔条设备，中空玻璃间隔条设备，高频焊铝条生产设备的厂家，欢迎来电咨询。