

# 不锈钢防雨弯头批发 宗兴环保品牌 浙江铁皮风管厂家

产品名称	不锈钢防雨弯头批发 宗兴环保品牌 浙江铁皮风管厂家
公司名称	宁波宗兴环保科技有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	宁波高新区江南路599号科技大厦4楼411-22-8室
联系电话	13967806986

## 产品详情

宁波宗兴环保科技有限公司，专业生产不锈钢通风管道，不锈钢共板风管，不锈钢螺旋风管，不锈钢焊接风管，不锈钢排气管本公司是集生产销售、加工、安装、售后服务为一体的综合性企业。拥有从事十多年专业的技术人才，尖端的生产安装设备，为新风通风工程的品质打下坚实的基础，公司秉承以好的产品品质、快捷的售后服务、优良的企业信誉为客户提供安全、放心的工程及产品。

### 宗兴环保---不锈钢共板风管不锈钢风管厂家

就是用于空气输送和分布的管道系统。可按截面形状、材质、连接形式等分类。按截面形状，风管可分为圆形风管，圆形铁皮风管厂家，矩形风管，椭圆风管等多种，其中圆形风管阻力小但高度尺寸大，制作复杂，所以应用多以矩形风管为主。按材质，风管可分为金属风管，非金属风管，复合风管，索斯风管等。按连接形式可分为法兰连接风管、无法兰连接风管，螺旋风管等。

### 共板法兰风管的适用范围

- 1、适用于通风空调系统中工作压力小于等于1500Pa的系统、风管边长尺寸小于等于2000mm的矩形风管。
- 2、对于边长尺寸大于2000mm的风管，应根据《通风管道技术规程》（JGJ141-2004）采用角钢或其他形式的法兰风管。采用共板法兰风管时，应由设计院与施工单位研究制定措施满足风管的强度和变形量要求。
- 3、消防排烟风管采用共板法兰风管时，应征得设计院或消防验收单位的许可。
- 4、特殊除尘系统风管采用共板法兰风管时，应由设计院许可。
- 5、不适用于圆形风管。

6、风管材质可采用镀锌薄钢板或不锈钢薄板。

### 宗兴环保---不锈钢镀锌板风管生产

1 镀锌钢板宜选用机械咬合类，镀锌层为100号以上(双面三点试验平均值应不小于100g/m<sup>2</sup>)的材料，其材质应符合现行国家标准《连续热镀锌薄钢板和钢带》GB2518的规定。

2 不锈钢板应采用奥氏体不锈钢材料，其表面不得有明显的划痕、刮伤、斑痕和凹穴等缺陷，材质应符合现行国家标准《不锈钢冷轧钢板》GB3280的规定。

### 3 板厚规格

宁波宗兴环保科技有限公司，专业生产不锈钢通风管道，不锈钢共板风管，不锈钢螺旋风管，不锈钢焊接风管，不锈钢排气管本公司是集生产销售、加工、安装、售后服务为一体的综合性企业。拥有从事十多年专业的技术人才，尖端的生产安装设备，为新风通风工程的品质打下坚实的基础，公司秉承以好的产品、快捷的售后服务、优良的企业信誉为客户提供安全、放心的工程及产品。

### 宗兴环保---不锈钢共板风管不锈钢风管厂家不锈钢焊接配件 风管

焊接过程中，铁皮风管厂家批发，焊丝应有规则的送入、以免焊丝端部被氧化，影响焊接质量；注意起弧、收弧处的焊接质量，起弧处应将点焊处打磨成45°缓坡，收弧时应注意产生弧坑、缩孔等缺陷。

采用药皮焊丝打底焊，焊工操作起来简便、快捷，低成本的特点，同时也能很好地保证焊接质量（在乌石化扩能改造项目，我们采用此法焊接碰头口、返修口共28道，焊接一次合格率100%），值得我们推广使用。

上面四种不锈钢打底焊方法各有优缺点，在实际施工中，我们应根据现场的具体条件，既要考虑施工成本的高低，又要考虑焊接质量及施工进度，不锈钢防雨弯头批发，合理地选择施工工艺。

### 宗兴环保---不锈钢风管厂家不锈钢焊接配件 风管

焊接过程中，焊把、焊丝、焊件之间保持正确的夹角，理想的焊把喷嘴后倾角为70°—80°，焊丝与焊件表面夹角为15°—20°；正确控制熔池温度，浙江铁皮风管厂家，通过改变焊把与焊件的夹角、改变焊接速度等来改变熔池温度，从而保证焊缝成形美观（宽窄一致、不出现内凹、过凸等缺陷）；

操作时，电流应比焊实芯焊丝时稍大，焊把应稍作摆动，以使铁水和熔化的药皮加速分离，便于观察熔池和控制是否焊透；填充焊丝时，送到熔池的1/2处，并向内稍压一下，以此手法来保证根部焊透、并防止出现内凹；

宁波宗兴环保科技有限公司，专业生产不锈钢通风管道，不锈钢共板风管，不锈钢螺旋风管，不锈钢焊接风管，不锈钢排气管本公司是集生产销售、加工、安装、售后服务为一体的综合性企业。拥有从事十多年专业的技术人才，尖端的生产安装设备，为新风通风工程的品质打下坚实的基础，公司秉承以好的产品

产品质量、快捷的售后服务、优良的企业信誉为客户提供安全、放心的工程及产品。

宗兴环保---不锈钢焊接配件 风管

不锈钢MIG焊要点及注意事项

(1)采用平特性焊接电源，直流时采用反极性(焊丝接正极)。

(2)一般采用纯氩气(纯度为99.99%)或Ar+2%O<sub>2</sub>，流量以20~25L/min为宜。

(3)电弧长度:不锈钢的MIG焊接，一般都在喷射过渡的条件下来施焊，电压要调整到弧长在4~6mm的程度。

(4)防风:MIG焊接容易受到风的影响，有时微风而产生气孔，所以风速在0.5m/s以上的地方，都应当采取防风措施。

(5)防潮:室外焊接时，必须保护工件不受潮，以保持气体的保护效果。

宗兴环保---不锈钢风管厂家不锈钢焊接配件 风管

电弧在难熔的钨电焊丝和工件之间产生，一般使用的保护气体是纯氩气，送入的焊丝不带电，既可以手送，也可以机械送，还有一些特定用途则不需要送入焊丝。被焊接的材料决定了是采用直流电还是交流电:采用直流电时，钨电焊丝设定为负极，因为它有很深的焊透能力，对于不同类型的钢是很合适的，但对焊缝熔池没有任何“清洁作用”。

TIG焊接法的主要优点是可以焊接大材料范围广，包括厚度在0.6mm及其以上的工件，材质包括合金钢、铝、镁、铜及其合金、灰口铸铁、普通干、各种青铜、镍、银、钛和铅。主要的应用领域是焊接薄的和中等厚度的工件，在较厚的截面上作为焊根焊道使用。

不锈钢防雨弯头批发-宗兴环保品牌-浙江铁皮风管厂家由宁波宗兴环保科技有限公司提供。宁波宗兴环保科技有限公司(www.zxhb88.cn)是从事“螺旋风管;镀锌风管;通风管道;镀锌法兰;屋顶通风器;防火阀”的企业，公司秉承“诚信经营，用心服务”的理念，为您提供优质的产品和服务。欢迎来电咨询!联系人:邱小姐。