

中春暖通 钢二柱散热器 SCGGZT2-1.0/600-1.0 气代煤散热器 承压高

产品名称	中春暖通 钢二柱散热器 SCGGZT2-1.0/600-1.0 气代煤散热器 承压高
公司名称	河北冀明昊暖通设备有限公司冀州区分公司
价格	10.00/片
规格参数	品牌:中春暖通 型号:GZ206 产地:冀州区
公司地址	河北省衡水冀州市工业园区
联系电话	13728808997 13722808997

产品详情

钢二柱暖气片

河北冀明昊暖通设备有限公司，注册资金2600万元，占地70亩，固定员工150名，研发人员15人，主营产品为：钢制柱型散热器、钢制弧型管散热器、工业型光面管散热器、钢制高频焊翅片管散热器、钢铝复合散热器、铜铝复合散热器、钢制卫浴散热器，年生产钢制散热器200万柱。经历了十几年的发展，在各省级政府领导的扶持和新老客户的大力支持下，取得了的业绩，赢得了用户的好评。曾被评为“中国百强企业”“质量·服务·信誉AAA企业”和“中国节能环保产品”“全国消费者放心满意品牌”“质量信得过产品”的称号，我公司与众多重点工程配套，销售网络覆盖国内所有采暖区域，公司产品先后被西昌卫星发射中心、海军司令部综合大楼、昌平中外教官大楼、奥运拳击馆、郑州第十六人民医院、中核集团、中国十五冶海外项目等众多重点工程选用。

中春暖通牌散热器以稳定的产品质量，完善的36524售后服务体系，在国内外市场树立了良好的品牌口碑，我们将继续秉承“以客户利益为本，以销售者权益为先”的经营理念，一如既往的为客户提供优质的产品和服务，我们愿与各界朋友继续携手共进，在采暖行业再创新的辉煌。

暖气片工艺流程：

一、下料工序

1、片头:厚度1.8-2.5mm，采用包钢生产的SPCC钢板，此材质屈服强度高，拉伸效果佳，保证片头在冲压成型过程中无损伤，外型尺寸规范，还能达到暖气片的焊接、承压要求。

2、钢管：厚度1.5-2.5mm，采用首钢生产的Q195带钢，通过高频焊直缝焊接，钢管内外表面无裂缝，无分层等毛病，承载压力50公斤气压，稳压时间在5-10秒内，钢管不会出现变形、渗漏现象。

3、下料采用液压水锯设备，保证材料的尺寸及齐度。

二、点片工序

采用自动电阻、氩弧点片机，保证材料的尺寸及整齐度。

三、焊接

1、闪光焊接：我们使用的是武汉凯奇自动闪光焊机，它的原理为电阻闪焊，是单片一次成型，片头与钢管瞬间融化，内外起弧，高出基管，使单片焊接强度高，承压能力强，生产效率高，每班产量在7000片左右，从焊接与生产效率上讲在目前国内比较先进的焊接设备。

2、二保焊接：此设备为自动单柱焊接，渗透强，生产效率快，减轻了工人的工作强度。

四、打磨抛光

打磨分粗磨、细磨、抛光三道工序，使用60-120目进口砂带，使暖气片外表面光洁美观。

五、单片试压

工地试水16公斤，一般使用4-5公斤（运行），本厂产品试验压力20公斤气压，超出工地试水标准，保证单片的漏水率几乎为零。

六、组片

我们的自动组片机采用机器焊接，压力自动调整，保证组片的强度及外形尺寸，使暖气片出水口的安装顺利。

七、组片试压

试验压力20公斤气压，稳压时间1分钟，保证暖气片无漏水现象。

八、内腔防腐

我们使用自动真空灌装机，原理为抽空，自动灌装。这个机器的特点是保证无死角、无盲点、均匀到位，真正起到防腐的作用。防腐漆采用北京金氟龙生产的暖气片专用防腐漆，漆膜附着力、耐久性、厚度，达到一级标准，从而使暖气片使用寿命更长。

九、外表面喷涂

1、拥有全自动12头喷砂机一台，喷涂前进行抛丸处理，使暖气片外表面无锈、无死角处理，增长了暖气片的使用寿命。

2、拥有静电喷涂流水线一条，是冀州采暖业内大的一条生产线，日生产量15000片左右塑粉采用通鑫牌环氧聚酯塑粉，喷涂过程中，塑粉粘附均匀，塑粉厚度为160-200微米之间，无漏青现象。暖气片喷完后进入烘室，室温为180-200度左右，烘烤时间为1.5-2小时之间，使暖气片塑粉层硬度、附着力、抗冲压达到佳效果，外观漂亮，光洁度高，给客户一个的视觉感。

十、包装入库

成品采用气垫膜、纸箱包装，使暖气片在运输过程中不容易磕碰，使产品完好无损，到达使用现场。