

# 中春暖通 钢制二柱暖气片/散热器 GZ216暖气片

产品名称	中春暖通 钢制二柱暖气片/散热器 GZ216暖气片
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	1.00/片
规格参数	品牌:中春暖通 型号:GZ2 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

安装散热器要注意哪些事项呢？散热器的安装位置也是重要的，别如说皮革沙发核一下木质的家具都是不合适长时间的受热，并且人也不能长时间的在散热器附近，这样会对人的身体有损害的；安装完后的散热器，应该用机差不多20斤左右的压力，看是否会漏水。散热器在安装的时候，一定要把铝塑管的连接起来，不能弯曲，否则以后就会使管道漏水，而且每个接口也是必须缠着麻，接口的位置和铝塑管都是在一个水平的上，这样可以避免接口漏水。散热器在使用时不能被罩住，这样会让热量散不出来，而且还会影响整个房子的温度。很多材质的散热器安装的时候就会引起运行时候的问题，如果将不同材质的散热器安装在了一个里面，就会使轻微的散热器在表面中有损伤或者破坏保护层。

以保证模具芯部温度与外部温度的均匀。在试模或生产前，必须用清缸垫清理干净盛锭筒内胆，并查看挤压机空运行是否正常。试模或刚开始生产时，挤压机自动档关掉，各段开关归零位。从小压力开始慢慢的起压力，出料大概3-5分钟，铝填充过程时主要控制好压力。压力控制在100Kg/cm<sup>2</sup>以内，电流表数据为2-3A以内，一般80-120Kg/cm<sup>2</sup>可以出料，之后才可慢慢的加速，正常生产时挤压速度以压力小于120Kg/cm<sup>2</sup>为准。模具在试模或生产过程中，如发现堵模、偏齿、快慢偏差太大等现象时要立刻停机，并以点退的方式卸模，避免模具报废。在试模或生产过程中，出料口必须通畅，垫支或夹具松劲根据出料情况合理掌握。

以使我国采暖散热器在标准规定的条件下使用，寿命不低于15年”，这里明确提出对产品品质和供暖环境两方面的要求，即严格规范企业生产，又要求良好的使用环境，以便依法保护企业正当权益，这是我们的期待。对于插片散热器高密齿和舌比大的模具试模时，支铝棒必须是150-200mm的短铝棒或纯铝棒。试模前，必须调整好挤压中心，挤、盛锭筒和模座出料口在一条中心线上。在试模和正常生产过程中，铝棒加热温度要保证在480-520 之间。模具加热温度按常规模具温度，控制在480 左右，直径200mm以下的平模保温时间不得少于2小时，如果是分流模保温在3小时以上；直径大于200mm以上的模具保

温4-6小时。

散热器是用来传导、释放热量的一系列装置的统称。目前散热器主要有采暖散热器、计算机散热器，其中采暖散热器又可根据材质和工作模式分为若干种，计算机散热器可根据用途和安装方法分为若干种。散热器使用寿命延长，是重要的节能，也是轻型散热器核心竞争力所在。根据调查统计，十一五期间，我国散热器漏水率有所下降。十一五发展规划提出“我国散热器应逐步实现使用寿命不低于15年的目标”，这是散热器行业对于使用寿命的表述，但没有明确“逐步实现”的时间长度，也没有给出实现主客观的条件，这是不严谨的。在十二五发展规划中，作为行业发展的基本目标，将这一目标进行了调整，增加了“建立供暖水质的国家标准，力争2015年前实现供暖水质国标化管理”和“必须有效监控散热器产品制造的全过程”。