

车间通风设计 车间通风 南昌顺达通风管道电话

产品名称	车间通风设计 车间通风 南昌顺达通风管道电话
公司名称	青山湖区隆顺达通风设备经营部
价格	面议
规格参数	
公司地址	南昌市青山湖区解放东路179号金城国际40-22号
联系电话	15879122779

产品详情

镀锌风管系统在家用中央空调中具有以下四大特点：

一、层高的问题比较突出

第二、镀锌风管加工要求方便

第三、对噪声的要求比较高

第四、对镀锌风管强度的要求可适当降低

家用中央空调镀锌风管系统和中央空调风管系统的要求不完全相同，因此在进行家用中央空调风管系统设计和施工时一定要充分考虑到这些特点，才能得到一个令人满意的家用中央空调风管系统。

通风管道加工需要注意的5点事项

1、通风管道加工的过程中应该尽量避免出现纵向接缝，但是不能出现横向接缝。而且通风管道的咬口缝和四角的缝隙处，需要按照设计洁净等级要求，车间通风安装公司，然后还要采用密封胶将其堵严。另外通风管道板材的连接缝的密封面应该设在通风管道壁的正压侧。

2、加工的时候，不能在通风管道内部设置加固框或者加固筋，因为这样对于通风管道的质量会造成一定的影响。

- 3、通风管道加工不能采用S型插条和C型直角插条的连接方式，车间通风，另外对于一些特殊的通风管道来说，还不能采用按扣式的咬口。
- 4、通风管道制作完毕之后，还要用清洗液进行清洗，车间通风设计，只有达到清洗标准之后，才可以及时封口。
- 5、如果是彩色涂层钢板通风管道的话，应该保持内壁是光滑的，而且通风管道加工的过程中，还不能将涂层损坏，若是出现损坏的部位，需要用环氧树脂涂刷在表面即可。另外通风管道加工的过程中，还要做好防腐蚀措施，不能使用抽芯铆钉，而且在通风管道零件装配的时候，这些零件都要经过镀锌处理才行。

通风管道的焊接中需要注意哪些事项

风管焊接

- 1、施焊的焊工必须要有施焊合格证，焊接等级应符合相应的焊接技术要求。
- 2、对接焊缝的焊接，焊缝采用单面焊、双面成型工艺，DN 600mm时，应在管内进行封底焊。
- 3、卷管组对焊接，两纵焊缝间距应大于100mm。
- 4、大口径的管道焊接，采用双人对称焊接。
- 5、卷焊管制作完毕后，应采用角钢支撑，防止产生塑性变形。
- 6、管道焊接后必须对焊缝进行外观检查，表面不得有裂缝、气孔、夹渣等缺陷，吸肉深度不得大于0.5mm。不合格者，不得出厂。
- 7、预制好的管段，应将内部清理干净，封闭管口，防止杂物进入。
- 8、管段预制完毕后要及时编号，妥善保管。根据实际情况分批运至现场。

车间通风设计-车间通风-南昌顺达通风管道电话由青山湖区隆顺达通风设备经营部提供。青山湖区隆顺达通风设备经营部（www.sbitee.com）为客户提供“南昌通风管道,南昌共板风管,南昌螺旋风管,南昌角铁法兰”等业务，公司拥有“通风管道,共板风管,螺旋风管,角铁法兰,消防通风工程”等品牌，专注于风机、排风设备等行业。欢迎来电垂询，联系人：杨经理。