

# 专业制造通风管道 鹰潭通风管道 南昌顺达通风经验足

|      |                              |
|------|------------------------------|
| 产品名称 | 专业制造通风管道 鹰潭通风管道<br>南昌顺达通风经验足 |
| 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

### 详述不锈钢通风管道施工注意事项

#### 1.对风管高宽比的控制

现行施工过程中存在有些建设单位为了片面追求建筑空间的利用、室内吊顶造型的美观而随意改变通风管道高宽比的现象，认为只要风管截面积与原设计保持不变即可保证风量也不会改变。但这种做法只会造成通风系统阻力增加，破坏原设计系统分支管路的阻力平衡，导致整个通风系统风量分配不均，影响使用效果。因此，在施工过程中应严格按照原设计风管的高宽比进行施工，如确实需要更改风管规格尺寸，也须经过设计人员复核，征得同意后方可改动。

#### 2.镀锌钢板风管制作过程中的注意要点

目前，镀锌钢板风管在工程中应用较为广泛，对风管的加工制作工艺要格外引起重视。为保证通风系统运行稳定，循环畅通，做到不漏风、密封严，对风管咬口、折边、法兰等连接密闭部位应重点检查。

#### 风管折边、咬口

风管与法兰连接的翻边应平整、宽度应一致，专业通风管道安装，不得有开裂与孔洞，也不许出现法兰与直管棱线不垂直、翻边宽度宽窄不一等现象。在风管与小部件、设备连接的部位及风管分支之处应引起足够重视，这些部位的施工应保证严密不泄露，较难处理之处如果产生缝隙需采用密封胶堵严。风管咬口宽度应严格按照钢板厚度进行控制，偏差不得超过规范允许值，咬口完成后的风管观感质量检验标准为：圆弧均匀，折角平直，鹰潭通风管道，表面凹凸不得大于5mm，两端面平行，无翘角。咬口缝结合要紧密，不能出现有半咬口或胀裂现象。

#### 弯管导流叶片

为减少系统的局部阻力，保证通风效果，对通风管道中的弯管、变径管、三通及风管套管等部件的加工制作要重点关注。当矩形风管采用内外弧形弯头时，风管的内弧半径  $r$  与弯管边长  $a$  之比应有  $r/a > 0.25$

；当  $a > 500 \text{ mm}$ ，且  $r/a \geq 0.25$  时，须设置导流叶片，其弧度应与弯头自身的弧度相等。当采用内弧线矩形弯头、内斜线矩形弯头时，如弯头的平面边长  $a > 500 \text{ mm}$ ，则必须加设导流叶片。

## 风管连接及泄光检验

风管接口的连接应严密。风管法兰的垫片不应凸入到管内，也不宜突出在法兰外。风管与砖、混凝土风道连接时，应顺着气流方向插入，接口处采取密封措施；风管出屋面处按规范、图集安装防雨罩，并采取防风措施。风管系统安装完成后，必须进行严密性试验，制作通风管道，按系统压力等级不同可采用漏光法或漏风量法。对此道工序宜由建设单位、监理单位、施工单位三方共同在现场检验，进行质量把关。

## 通风管道变形原因

通风管道大多是一些薄壁产品，所以在生产和使用的过程中，会出现翘曲变形的现象。那么导致通风管道变形的原因有哪些呢？

- 1、镁水泥在自然养护条件下其体积是一个连续膨胀过程，其线膨胀率为0.1-0.2%，体积膨胀率约为1%。
- 2、菱镁矿在煅烧过程中不可避免地产生局部过烧，使一部分MgO呈死烧状态，过烧的MgO水化过程很慢，当已形成强度的水泥石中的MgO再遇水进行水化时，生成 $\text{Mg}(\text{OH})_2$ ，体积膨胀120%。
- 3、轻烧氧化镁中游离CaO水化时体积膨胀90%，而卤片中存在着 $\text{SO}_4^{2-}$ ，当 $\text{Ca}(\text{OH})_2$ 转化成石膏时，固体体积将增加2倍以上，导致制品变形，这也是限制轻烧氧化镁中游离CaO含量、卤片中 $\text{SO}_4^{2-}$ 含量的原因。
- 4、 $\text{MgO-Mg-C}_12\text{-H}_2\text{O}$ 系统水化过程是一个强烈的放热反应过程，而生产的管道体积又大，专业制造通风管道，若环境温度较高，则反应升温过程，板材本体温度过高，反应不充分，造成较大的结晶应力和热膨胀应力，使制品体积膨胀。

## 共板法兰风管在安装连接应注意

共板法兰风管在安装时需要的连接技术来给大家重点介绍：

注意一：两段风管法兰面必须粘贴好密封胶后再进行连接各坚固四个角码上的螺栓。

注意二：风管两端的四个法兰面剪角尺寸必须准确，否则加工完后法兰的四个面不平整，会造成风管扭曲，不规则等。

注意三：风管法兰面在加工过程中必须注意保持90度直角，过大或过小均会影响风管法兰的质量如风管扭曲、错位及安装和连接上的不便。

注意四：必须使用与风管法兰面相应配套的共板法兰手动折边机或板料液压折弯机配专用上下模进行风管与法兰连接面的折边加工，否则会影响法兰面的加工质量，如法兰面损坏、扭曲不平等。

要求：

角钢边宽、厚度偏差在允许范围，角度允许偏差  $b / 100$ （ $b$ =角钢宽）；

角钢下料后经过矫直工序，弯曲度不大于1 mm；

焊接熔合良好、饱满，无夹渣、无假焊和孔洞、豁口，刷漆前药皮已除净；

平面交接处不平度允许偏差 1 mm；

对角线差值不超过3 mm；

采用橡塑保温风管法兰角应磨成圆角，弧度 $R = 6$  mm；

法兰一个铆钉孔距法兰角40 mm；

螺栓、铆钉孔距符合要求。

专业制造通风管道-鹰潭通风管道-南昌顺达通风经验足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](http://www.sbitee.com)）是江西南昌,风机、排风设备的企业，多年来，公司贯彻执行科学管理、创新发展、诚实守信的方针，满足客户需求。在顺达通风设备领导携全体员工热情欢迎各界人士垂询洽谈，共创顺达通风设备更加美好的未来。