

# 玻璃钢缠绕管道DN1000的加工工艺

产品名称	玻璃钢缠绕管道DN1000的加工工艺
公司名称	湖北长坂桥环保科技有限公司
价格	570.00/米
规格参数	环刚度:PN1000 尺寸:12米一根 产地:湖北宜昌
公司地址	当阳市玉阳办事处当枝一级公路南侧（金桥工业园内）（注册地址）
联系电话	15871623143

## 产品详情

### 一、准备工作：

- 1、机械设备调整，先认真仔细检查机器的运作和部位是否正常，查看环氧树脂-环氧固化剂成份泵是否有阻塞的情况。
- 2、清理磨具，要求磨具表面无坑凹、粉尘、脏污及其他附着物，磨具要作到表面光洁，有问题的话需要进行检修。
- 3、缠pvc膜，便于使管路的脱模愈来愈容易，在砂轮片的表层遮盖了一层pvc膜，薄膜建筑钢材的重叠总宽在1~2厘米，厚薄在40um左右。

### 二、制衬生产流程：

- 1、里衬环氧树脂配备，依据产品质量检验的工作环境，制订温度规范，务必依据生产制造和进展合理把握总数。
- 2、提升原料准备充分，依照设计方案的要求，将制做内衬的原料传至特定的部位。
- 3、里衬层制作，用设规定的脱模加工工艺衬层，在各正反两面铺装的过程中释放出有效的承受力，彼此之间重叠合适的建筑钢材。
- 4、自检自查，按照设计遮住各层后，按照操作流程行产品检验：二衬是否保证设计厚薄，二衬是否有强力胶水较差、挂胶情况等。
- 5、进到里衬深层次凝固生产流程。

三、整个过程产品质量检验：在缠绕前再一次明确里衬没有汽泡、出气孔；晶状，表面平整，环氧树脂成份合理，无凝固较差等情况。

#### 四、缠绕生产流程

将设计的主要参数输入微型计算机，经历干燥和固定后，依照要求厚薄外敷100%环氧树脂成份的外钢筋保护层。

五、红外线感应器凝固：管路进入凝固保养阶段。在凝固过程时要以合适的传动比保持磨具旋转，使其均匀凝固。

六、修整、脱模：当管道的强度超出30时，重装管道的服务端口。随后，用液压机压出来模机将管道和耐磨材料互相分离出来。

七、管路打压测试及置放：每条管道应盛满，相当于管道压力的1.5倍，并须保持不少于2分钟。