

供应中山石英砂电子材料用

产品名称	供应中山石英砂电子材料用
公司名称	创圆工业技术（广州）有限公司
价格	.00/个
规格参数	
公司地址	广州市天河区岑村红花岗下街31号101铺（注册地址）
联系电话	13826175440

产品详情

供应中山石英砂电子材料用 防腐保温工程原料石英砂生产过程控制流程有哪些？

- 1、进管 钢管吊入进管台架，有进管检验岗位检验员对钢管表面的可见缺陷进行检查，如油污、摔坑、坡口损伤、管端椭圆度等，对管号、长度、炉批号等钢管信息进行记录并核对，不符合涂敷要求的钢管将退出生产线。钢管的材料、尺寸公差及性能应符合 CJ/T3022 GB/T9711.1 GB/T8163标准的规定。
- 2、预热 钢管在抛丸除锈前，首先经过中频预热到40 至60 ，在此温度下的钢管更易于去除表面锈蚀。
- 1、抛丸除锈 预热后的钢管进入抛丸除锈机，两台大功率电机带动抛丸器将钢砂、钢丸抛出击打在钢管表面并除去钢管表面锈蚀，钢管表面的锚纹深度控制在40-100 μm 。钢管抛丸符合 GB/T8923中的A/B/C要求,达到Sa2 1/2等级。钢管保温前，外表面不能有坑。铁锈、油脂、漆、水等其他污染物。
- 4、除锈检验 除锈检验岗位检验员检查除锈钢管表面质量，除锈等级达不到标准要求的钢管将通过返回辊道重新抛丸除锈。如摔坑、腐蚀坑、分层等表面缺陷钢管则退出生产线，检验合格的钢管则被送入涂敷传动线。
- 5、中频感应加热 钢管旋转通过中频加热线圈时，中频系统通过电磁感应加热钢管。红外线测温仪将检测钢管表面温度并将其反馈到中频控制系统，经闭环控制使钢管表面达到稳定的涂敷温度，一般为190 左右。
- 6、环氧粉末喷涂 加热后的钢管进入环氧粉末喷涂室时，附有静电的环氧粉末将均匀地喷涂在钢管表面，并在规定时间内胶化，达到喷涂要求厚度，对于双层熔结环氧粉末喷涂时内层采用8把喷枪，外层采用10把喷枪同时喷涂，在做工艺评定时，调整喷粉量，测量涂层厚度，保证普通级防腐层总厚度 620 μm ，加强级防腐层总厚度 800 μm ，三PE防腐使用4把喷枪喷涂，保证环氧粉末厚度 120 μm 。
- 7、胶粘剂及聚乙烯挤出缠绕涂敷（双层熔结环氧粉末防腐时，无此道工序）作为三层涂敷中重要的设备之一，90胶粘剂挤出机220聚乙烯挤出机分别采用计算机自动控制技术，对挤出机的挤出温度、挤出速度及挤出压力等参数进行有效控制，是胶粘剂和聚乙烯在正常状态下均匀挤出并缠绕在钢管表面。
- 8、涂敷监督 涂敷监督岗位检验员监督整个涂敷过程包括：钢管表面温度、钢管运行速度、环氧粉末喷涂、胶粘剂和聚乙烯涂敷及涂敷设备的运行参数等。
- 9、冷却 经过中频加热、静电喷涂及聚合物涂敷等工序后，涂敷好的钢管将进入水冷却传动线，冷却循环水均匀喷洒在涂敷管表面，使涂层逐渐冷却变硬。冷却好的涂敷管经过出管传动线进入出关检验平台，冷却后涂敷管温度低于60 。
- 10、防腐层检漏 防腐层检漏电压为25KV电火花自动检漏，双层熔结环氧粉末涂层简陋电压为5V/ μm 。涂敷管经过冷却室出口，将99%经过电火花自动检漏检查，涂敷管如有漏点，检漏仪将蜂鸣报警。
- 11、防腐层检验 防腐层检验岗位检验员对防腐层的外观、厚度、剥离强度、漏点、管端预留等进行检查。

可修补的在缺陷处做明显标记，经检验合格的防腐管进行管端打磨，涂敷废管则直接退出并置放于废管区。实验室根据标准要求进式样取样，并完成原材料的适用性试验和形式试验。

12、管端打磨 管端打磨机由PLC控制，顾客要求的打磨预留宽度及坡度均可通过靠模辊进行调节。

13、修补及其修补检验

修补员根据缺陷大小、类型选择合适的修补材料如修补粉、修补片、热收缩带等，对缺陷部位按照工艺规程进行修补。并由检验人员按照要求对修补处进行外观、15KV电火花检漏检查和剥离强度抽测。

14、喷标识 成品管将被喷上合格管标志，并由工作人员安装管端保护器和涂层保护圈，然后入库等待发运。 供应中山石英砂电子材料用