

轮胎翻新内胎硫化罐厂家 安泰机械有限公司 陕西内胎硫化罐厂家

产品名称	轮胎翻新内胎硫化罐厂家 安泰机械有限公司 陕西内胎硫化罐厂家
公司名称	诸城市安泰机械有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	诸城市兴华东路与工业大道交汇口路北6691号
联系电话	13336369168 13336369168

产品详情

河北胶辊硫化罐-河北胶管硫化罐-大型电加热硫化罐-环保节能无污染。山东安泰机械硫化罐温度、压力、时间采用自动控制，性能，使用方便快捷，是一种传统的硫化罐设备。可根据产品技术要求单独为客户设计定做。货源说明：厂家一手货源，公司生产周期短，货品品质有保证等。设定工作程序后，控制系统自动进行升温、保温、硫化等工作，硫化结束后发出声光报警提示音。付款方式：支持货到付款、款到发货、定金20%-50%（适用于老客户定制产品）等。

硫化罐设计寿命 8年

电硫化罐、电蒸汽硫化罐、胶辊硫化罐 采用电器自动控制、PLC电脑全自动控制、手动控制三种方式，客户可根据自己的需求进行选择，工艺要求不同，选择的控制方式肯定是不同的，我们会根据每个客户的不同情况为你量身定做控制方式，保证达到你的技术要求

电硫化罐、电蒸汽硫化罐、胶辊硫化罐 电加热硫化罐更是需要采用硅酸铝岩棉和镀锌板防护这样在一定程度上能很大的节能、减少客户用电量，这一点对硫化罐看似无关紧要，实则上是很重要的

胶管硫化罐安全操作规程

- 1.硫化罐的操作人员必须熟悉硫化罐操作规程，方可独立操作。
- 2.在橡胶硫化前，必须对硫化罐进行细致检查，保证设备完好无损。设备的附属仪表、信号、安全阀、压力表等装置应保持完好。
- 3.送汽前必须插好安全栓，陕西内胎硫化罐厂家，关闭上下排汽阀，关罐门必须到位。硫化罐有漏汽、压力表和安全阀失灵等不正常情况时严禁继续工作。

- 4.进汽要缓慢，注意观察压力表汽压，升温汽压在0.1-0.3MPA，硫化汽压在0.4MPA.硫化时要及时排除冷凝水。
- 5.硫化后排汽时，先开后排汽阀回收余热，到0压时，在开下排汽阀，至零压信号红灯亮时，方可打开罐门。
- 6.橡胶装罐时，轮胎翻新内胎硫化罐厂家，要用垫块垫好，防止压坏胶管，电缆内胎硫化罐厂家，一次装多根胶管时，要用绳子固定。进出罐车时要1人观察，一人开车。
- 7.在硫化时发现管路、阀门、仪表、罐体有严重漏汽时，应立即关闭进汽阀，进行排汽，及时抢修。
- 8.操作人员不准变动安全阀、安全阀要每年定期校验。罐门密封条要定期涂高温润滑油。
- 9.开罐门时，罐口处不得有人，操作者应在罐的侧面操作。
- 10.严禁在硫化罐内休息和凉衣服。硫化罐检修时，罐外要有人看护或挂工作警示牌。

轮胎翻新内胎硫化罐厂家-安泰机械有限公司-陕西内胎硫化罐厂家由诸城市安泰机械有限公司提供。“硫化罐,热压罐,木材防腐罐,木材碳化罐,蒸汽发生器”选择诸城市安泰机械有限公司，公司位于：诸城市兴华东路与工业大道交汇口路北6691号，多年来，诸城安泰机械坚持为客户提供好的服务，联系人：王经理。欢迎广大新老客户来电，来函，亲临指导，洽谈业务。诸城安泰机械期待成为您的长期合作伙伴！同时本公司还是从事硫化罐，蒸汽硫化罐，电加热硫化罐的厂家，欢迎来电咨询。大型硫化罐就选诸城安泰机械有限公司，厂家生产经验丰富，技术人员力量雄厚，可根据客户的需要设计不同加热方式的硫化罐。