

# 化工1000升塑料桶厂家 浩民包装 铁岭化工1000升塑料桶

产品名称	化工1000升塑料桶厂家 浩民包装 铁岭化工1000升塑料桶
公司名称	临沂浩民包装材料有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	山东省临沂市高新技术产业开发区罗西街道西大官庄村东黄官路南侧
联系电话	0539-8518666 13864936013

## 产品详情

### IBC桶的使用说明

- 一、灌装及存储 1、打开灌装封盖，从顶部灌入液体。
- 2、插入外径140mm管灌装，大灌装量至桶身高线。
- 3、注意遮蓬贮存，化工1000升塑料桶厂家，避免高温、爆晒。 4、运输前拧紧所有密封件。

- 二、排液 1、打开灌装口封盖。 2、旋下放料阀螺纹盖，撕去密封。如使用阀门接管，将其套在螺纹盖中，并连同垫圈一起装回放料阀拧紧。 3、卸下放料阀门下的封闭螺丝，将阀门把手朝前（颠时针）扳动，开始放料。 4、放料完毕后，化工1000升塑料桶直销，请逆时针关闭阀门，装上封闭螺丝，旋紧放料阀密封和灌装口盖。

- 三、注意事项 1、用户根据需要，使用时应注意所灌装的液体与本产品原材料的化学相容性。
- 2、本产品是底部提升，铁岭化工1000升塑料桶，不允许顶部提升。
- 3、禁止使用硬物敲击或撞击桶体，操作阀门时要轻关轻放，不要遗失阀门的任何部件。
- 4、拟装液体的中型散装容器不得用于运输在55℃时蒸汽压力高于130kpa的液体。
- 5、对于未按上述规定以及其他错误操作而造成的损失，我厂概不负责。

- 四、运输或装载 1、使用中型散装容器包装进行运输时，请务必执行《国际海运危险货物规则》补充本中《货物运输组件（CTUs）的装载指南》的各项规定。

- 五、日常维护检查 1、在热灌装时，应待液体冷却至常温时，再拧紧桶盖。 2、严禁阀门和容器受到外力冲击和碰撞。在重新灌装前，务必对使用过的容器状态进行仔细检查，确认有无影响继续使用的不安全因素。

IBC桶在挤出吹塑过程主要包括以下几个步骤：

1、先使用挤出机经过机头获得一定尺寸的灌状熔融物料，化工1000升塑料桶批发，挤出型胚的方法有间歇性挤出法两种。间歇挤出法是挤出型坯后，停止挤出机螺杆的转动，然后再吹塑、冷却、脱模。使用连续挤出法挤出型胚以后，并不能停止挤出机螺杆的转动，是需要连续不断地挤出型坯，供后续的吹塑、冷却等工序。

2、产品挤出以后，经过夹入以后闭合模具，由吹塑系统将型坯吹胀成模具所具有的形状，直到冷却定型可以出模为止。吹塑的方法主要有针吹法、顶吹法、底吹法三种。使用针吹法就是在吹针机构中设置一个半片在模具中，当模具子哦啊闭合的时候，使用吹针进行前进，刺破型坯壁，并且以压缩空气进行吹胀型坯，然后就可以退回吹针，熔融物料密闭痕迹。顶吹法在模具闭合的时候型坯在顶部开口，然后将压缩的空气吹入芯轴。底吹法的型坯是从挤山机挤山后落到模具底部的吹气芯轴上，吹气型坯的作用就是除了吹胀型坯以外，还和模具颈部的两半配合夹住型坯。

3、产品经过吹胀成型以后，可以加大压缩空气的数量然后使用模具夹套通过冷却水进行定行，脱模成为IBC桶。

IBC吨桶化工1000升塑料桶所用的主要原料为4570UV高密度聚乙烯(HDPE)或644低密度聚乙烯(LLDPE)，是无味、无臭的颗粒状产品。它具有良好的耐热性和耐寒性，硬度、拉伸强度、电绝缘性能和韧性都很好，而且具有很好的化学稳定性，在室温下几乎不溶于任何溶剂，耐多种酸、碱及盐类溶液的腐蚀，还具有优良的耐环境应力开裂和热应力开裂性能，表面硬度高，尺寸稳定性好。

框架采用的钢材经自动弯管设备加工而成，框架及托盘使用特定的进行设计，结构合理，可靠性好，抗意外跌落和重载容器堆叠性能优异，能够满足II类化学危险品的装运要求。

化工1000升塑料桶厂家-浩民包装-铁岭化工1000升塑料桶由临沂浩民包装材料有限公司提供。临沂浩民包装材料有限公司在塑料桶（罐）这一领域倾注了诸多的热忱和热情，浩民包装一直以客户为中心、为客户创造价值的理念、以品质、服务来赢得市场，衷心希望能与社会各界合作，共创成功，共创辉煌。相关业务欢迎垂询，联系人：朱总。同时本公司还是从事吨桶，IBC吨桶，食品级桶的厂家，欢迎来电咨询。