

# 缠绕玻璃钢环氧煤沥青涂料厂家

产品名称	缠绕玻璃钢环氧煤沥青涂料厂家
公司名称	河北腾跃防腐材料有限公司
价格	7.00/千克
规格参数	品牌:腾跃 规格:20kg 产地:河北
公司地址	河北省廊坊市大城县臧屯镇吕固献村
联系电话	18533618629

## 产品详情

### 一、玻璃钢管壁结构说明：

玻璃钢管壁结构从内到外分别为：玻璃钢内衬层、玻璃钢次内衬层、玻璃钢缠绕层、玻璃钢外部保护层。

玻璃钢内衬层、玻璃钢次内衬层起防腐、防渗作用，缠绕层担负起管道的强度和刚度作用，外保护层起抗老化、防腐蚀、防晒的作用。

### 二、玻璃钢管道制作工艺流程

玻璃钢模具准备

设备调试、原材料准备

玻璃钢管道内衬制作

远红外固化站内衬固化

玻璃钢管道内衬质量检验

玻璃钢管道增强层缠绕

远红外管道整体固化

玻璃钢管道外观及主要尺寸检验

玻璃钢管道脱模

1.5倍工作压力水压试验及其它标准要求的检测项目

玻璃钢管道包装入库

### 三、玻璃钢管道工艺详细说明：

#### (1) 准备工序

- a、设备调试。首先认真检查设备运转及工作部位是否正常，特别要细心检查树脂-固化剂双组分泵是否有堵塞现象，之间配比是否达到设计要求；要确保制衬、缠绕、修整、脱模等设备的运行稳定和工作精度；
- b、清理模具。要求模具表面无坑凹、粉尘、杂物及其他附着物，模具要作到表面平滑，有问题及时修理、维护；
- c、缠聚酯薄膜。为方便管道脱模，在模具表面应包覆1层聚酯薄膜，薄膜搭接宽度1~2cm

，厚度为40um之间。要求薄膜无破损，无皱折，两面光滑洁净。薄膜产品质量满足

## （2）制衬工序

a、内衬树脂配制。按质检部门根据当时的工作环境、温度条件作出的树脂配方体系进行内衬树脂配兑，配料量要根据制造进度合理掌握。当现场情况发生变化时，质检部门和制造部门应及时调整配方，并按新配方配制需用的树脂；

b、增强材料准备。按设计要求将制作内衬需用的增强材料运送到规定位置，并对一些宽幅面的增强材料先裁切加工到设计宽度；

c、内衬层制作。按设计要求的铺层步骤进行内衬层制作，各单层铺设过程中应施加合理的张力，相互之间适量搭接，并用组合压辊反复滚压赶出气泡以保证纤维\*浸透。并要求各增强材料层达到设计的树脂含量要求；

d、初步自检。按设计要求铺覆完各层后，要求操作工人进行初步的质量检测：内衬是否达到设计厚度,局部是否有贫胶、挂胶现象,是否有白斑、气泡，是否有等，若发生上述情况应及时汇报并采取处理措施；

e、进入内衬远红外深度固化工序。

## （3）远红外深度固化

玻璃钢管道都必须进行远红外深度固化处理，目的是：可以提高内衬层的固化度，改善管道的抗腐耐温性能；

## （4）过程质量检验

在缠绕前再次确认内衬无气泡、气孔，无杂质，表面平整，树脂含量合理，无白斑和局部固化不良等现象。必须认真检查内衬是否合格，不合格的严禁上机缠绕。

## (5) 缠绕工序

将设计好的参数输入微机，待内衬固化后，由微机控制用无碱无捻玻璃纤维进行往复式缠绕直至缠绕层厚度。按规定厚度外敷100%树脂含量的外保护层。缠绕层的树脂含量一般为35%左右，其厚度取决于管道设计的强度和刚度的综合。

## (6) 红外线固化

管道进入固化养护阶段。在固化过程中应以适宜的转速保持模具滚动，使其均匀固化。固化过程中应注意监控管体温度，合理调整固化方案。

## (7) 修整、脱模：

待管道的巴氏硬度大于30时，对管道端口进行修整。然后用液压脱模机将管道和模具分离，并在其管道中间部分按要求作标记。

## (8) 管道水压试验及摆放：

玻璃钢环氧煤沥青涂料每批管道按规定进行水压试验，注满水，均匀升压至管道设计压力的1.5倍，并保持不低于2分钟，仔细检查管道的表面和压力表。试压合格后二点支撑摆放管道