

制冷铜阀体酸洗设备

产品名称	制冷铜阀体酸洗设备
公司名称	深圳市通利达自动化设备有限公司
价格	350000.00/台
规格参数	
公司地址	深圳市龙华区大浪街道同胜社区三合华侨新村11号7层A7
联系电话	0755-27524017 15817282530

产品详情

全自动制冷铜阀体酸洗设备适用于碳钢管、合金管、不锈钢管、铜管、钛管等材质酸洗、磷化、钝化；

酸洗槽采用PP外包型钢结构，结构强度大，能有效的抵御管材撞击，坚固耐用；

酸洗槽两侧带有吸风口吸收酸洗溢出酸雾；

可为客户量身定制外循环加热机组及除油机组，提高酸洗效果；

全自动制冷铜阀体酸洗设备主要用来辅助酸洗除锈的设备，一般的酸洗是通过化学除锈法包括酸洗和碱洗除锈（碱液电解、碱还原、碱液煮沸等法）等，其中应用广泛的是酸洗法。酸洗法是将金属制品浸渍在各种酸的溶液中，酸与金属锈蚀产物发生化学作用，使不溶性锈蚀产物变为可溶性物质，脱离金属表面溶入水溶液中的方法。

全自动制冷铜阀体酸洗设备烘干是酸洗和钝化中很关键的一个环节，可以直接影响生产的速度和生产的连续性，我们采用合理的热风技术，大限度地节约生产成本，让烘干达到理想的效果；不锈钢干烧电热管表面功率较低，延长了使用寿命；温度实现即时自动调节，内部高温可达到 100 。

全自动制冷铜阀体酸洗设备结构：

- 1、生产线由酸洗段、清洗钝化段、烘干段及酸雾净化装置组成。
- 2、槽体采用高纯聚丙烯（PP）板材自动折弯，进口焊枪施焊成型，耐蚀、耐温。
- 3、采用SWF4G系列氟塑蒸汽加热器加热溶液，效率高、速度快、耐腐蚀、降能耗。
- 4、酸洗槽采用水封式槽盖阻断酸雾外泄，配装酸雾净化回收装置达到国家排放标准。

全自动制冷铜阀体酸洗设备目的：

利用酸溶液去除钢铁表面上的氧化皮和锈蚀物的方法称为酸洗。常见于电镀、搪瓷、轧制等工艺的前处理或中间处理；

利用酸溶液在工件或设备表面生成一层钝化层（保护膜），以提高耐腐蚀性能。酸洗的目的不同，实施时采用的洗液和方法会有所不同。

全自动制冷铜阀体酸洗设备主机采用机械转动，具有稳定性高，占地面积小，产量大，镀层均匀且光亮等优点，可24小时连续生产。

经酸洗工艺处理后，可获得光泽均匀的洁白表面，满足轧制工序的工艺要求，有效提升产品品质和市场价值。

全面采用耐酸、碱腐蚀设计，满足相关行业和国家标准及清洁生产要求。

提升重量为100 - 500kg；

全自动制冷铜阀体酸洗设备电磁制动电机，适用短距离频繁启动，且双电机同步驱动，运行平稳，定位准确；

水平运行速度5 - 30米/分可调，升降速度5 - 15米/分可调；

聚胺脂橡胶行走轮，耐磨、抗震、噪声低；

节拍时间5 - 20分钟可调；

锦纶带提升，提升高度 2M；

全自动制冷铜阀体酸洗设备单臂式生产线适合于小型，轻型的工件，槽的宽度一般在1.5米以内，吊起重量一般不超过100公斤。

行车的驱动部分设置在槽的后侧，结构紧凑，维修方便，经济实用。因槽的上方只有升降臂，一般不会有东西掉落入槽内。

行车的行走一般由变频器控制，升降也有感应器控制行车的减速和停止。另有防双投，防过限位，防车车相撞，急停等多种安全设施设计，使整个设备运行安全可靠。

全自动制冷铜阀体酸洗设备酸洗槽分开放式和液压加盖式两种，其中液压加盖式酸洗槽采用国外先进工艺，采用两板对开式液压加盖，能有效防止酸雾散发，洁净车间环境。

酸洗槽体与通风道一体，能有效的吸收酸洗过程中产生的酸雾

酸洗槽内框采用厚度为25mm的PP板，运用瑞士进口塑料焊机焊接，焊缝密封性好，内框外包矩形方钢管结构进行加强，强度大。

全自动制冷铜阀体酸洗设备酸洗槽可选配内外两种循环加热方式来提高酸洗效果

