

鸿睿涵 钢衬四氟助凝槽 钢衬四氟渣浆槽 钢衬四氟废碱槽 按需设计

产品名称	鸿睿涵 钢衬四氟助凝槽 钢衬四氟渣浆槽 钢衬四氟废碱槽 按需设计
公司名称	无锡鸿睿涵环保科技有限公司
价格	2000.00/件
规格参数	包装方式:气泡膜整体包裹 工作温度:-30~180 规格尺寸:按需设计
公司地址	无锡惠山经济开发区前洲配套区惠澄大道1001号 S3056
联系电话	18061515410

产品详情

钢衬四氟助凝槽 钢衬四氟渣浆槽 钢衬四氟废碱槽生产的板衬四氟产品，板衬聚四氟乙烯防腐设备有：板衬四氟储罐，钢衬四氟贮罐，内衬PTFE贮槽等一系列板衬四氟设备。产品规格齐全，也可以按您的要求加工制作。板衬聚四氟乙烯类的防腐设备，应用于食品、医药、化工、半导体和电子行业。而且在高温、强腐蚀的环境下不会出现质量问题。所以在您选择**的板衬四氟产品，板衬聚四氟乙烯防腐设备此类产品时，不用去担心它在使用过程中会出现问题。

生产的板衬四氟产品，板衬聚四氟乙烯防腐设备有：板衬四氟储罐，钢衬四氟贮罐，内衬PTFE贮槽等一系列板衬四氟设备。产品规格齐全，也可以按您的要求加工制作。板衬聚四氟乙烯类的防腐设备，应用于食品、医药、化工、半导体和电子行业。而且在高温、强腐蚀的环境下不会出现质量问题。所以在您选择**的板衬四氟产品，板衬聚四氟乙烯防腐设备此类产品时，不用去担心它在使用过程中会出现问题。

厂家主营产品:钢衬F4非标储罐、紧衬四氟母液储罐、板衬四氟进料储罐、钢衬PO储罐、钢衬塑塔节、板衬F4耐腐蚀储罐、内衬四氟酸溶液储罐、钢衬塑沉降槽、衬氟不锈钢储罐、衬PTFE储槽罐钢衬F40储罐等。

加工厂家防腐材料有：哈拉、特氟龙、PP（聚丙烯）等。

四氟厂家原材料来源：美国杜邦、山东东岳、日本大金、美国杜邦等。

产品工况使用条件：

1、溶不耐融***、钾、钠、三氟化氧、高温下的三氟化氧、高流速的液氟，

工作温度方面，同样考虑的是单方面，高温不超过150度，我们的不锈钢衬氟储罐在南极使用都没有问题；

2、产品不能再负压状态下使用；

只要满足温度在120°以内，负压在0.078范围内就可以了。

3、允许负压DN 250mm为-0.09Mpa、DN>250mm为-0.08Mpa；

在压力方面，不可以在全真空的状态下使用此产品，正压*大使用值是40公斤压力；

4立方的钢衬F4复合储罐，是采用8mm的热轧碳钢钢板制作，内部衬四氟是3mm，钢体制作单价9000元一吨，内部衬四氟2100元一平方米。我们不是经销商和代理商，我们是专业的生产厂家，我们的价格低于市场的平均价。、我们在了解这款钢衬四氟储罐的时间，有必要先来了解下四氟这种材料，因为产品主要材料是：热轧碳钢钢板和3mm的四氟板。首先四氟的全称是聚四氟乙烯，英文的缩写有F4和PTFE两种，另外的两种叫法是铁氟龙和特氟龙，是根据英文发音，翻译过来的。在当今的非金属防腐行业中，四氟是**的一种材料，它不仅能耐200度的高温，而且还能耐硝酸、磷酸和氢氟酸等强酸类介质。另一方面它各方面的性能都能全面和稳定，所以它是一种非常好的防腐产品、将活化过的四氟乙烯板用特种进口胶，将四氟乙烯牢牢的粘在钢坯或水泥上，改胶水又很强的结合力，可以保证衬里不起不脱壳，保证设备长期稳定的使用，四氟板与四氟板之间用四氟焊接设备、PFA焊条和焊带，各焊一次。实施焊接前将被粘产品的表面用乙烯布和溶液将其清洗干净，然后在晾干后那样才能去实施焊接的步骤。若采用对接焊或加强型对接焊需对工件焊接面做一个坡口的处理，一般采用“v”型或“X”型坡口，这也是为我们的焊接带来了一定的方便，契合度更高。产品的结构形式可以分为：下平上封头、带封头、立式等。

如果您有贮碱、球罐、接收、染料储罐、槽车、进料、化学助剂、回收罐、收集、废酸、成品接收、储水槽、计量槽、槽罐、加药罐、废酸罐、废液、碱溶液、储槽、原料等此类产品需要进行内部衬四氟的，您都可以与四氟板与四氟板之间用四氟焊接设备、PFA焊条和焊带，各焊一次，施焊工艺如下：实施焊接前将被粘产品的表面用乙烯布和溶液将其清洗干净，然后在晾干后那样才能去实施焊接的步骤。若采用对接焊或加强型对接焊需对工件焊接面做一个坡口的处理，一般采用“v”型或“X”型坡口，这也是为我们的焊接带来了一定的方便，契合度更高。、将活化过的四氟乙烯板，用进口特种胶水，将四氟乙烯牢牢的粘在储存罐的内壁上，该胶水又很强的结合力，可以保证衬里不起不脱壳，保证设备长期稳定的使用，之后在四氟板与四氟板之间，用四氟焊接设备、PFA焊条和焊带，各焊一次。、我们公司是活化过的四氟乙烯板用台湾进口胶水，施敏打硬这个品牌的进口胶，将四氟乙烯牢牢的粘在储罐的内壁上，可以保证衬里不起不脱壳，改胶水又很强的结合力，保证设备长期稳定的使用，四氟板与四氟板之间用四氟焊接设备、PFA焊条和焊带，各焊一次。、钢衬四氟乙烯储罐的加工，*重要的是喷砂除锈和PFA焊接，这两个环节是决定产品质量的关键因素，我们对于两个关键步骤都会进行严格的把控和检验。生产厂家取得联系。

厂家随着社会和生产力的不断发展，环保和防腐，已逐渐成为全世界所关注的问题了。一个企业的防腐设备跟不上的话，那么就谈不上什么环保了。所以很多有眼光的人，就抓住了这个机遇，要么是转行，要么就是跳槽，开始自己办厂加工防腐设备、防腐储罐和防腐管道类的产品了。、我们现把钢衬四氟储罐设备加工制作完工后，再将储罐内的毛刺和棱角部分打磨光滑，然后我们在进行内部的喷砂除锈处理，之后是将活化过的四氟乙烯板用特种进口胶，将四氟乙烯牢牢的粘在钢坯或水泥上，改胶水又很强的结合力，可以保证衬里不起不脱壳，保证设备长期稳定的使用，四氟板与四氟板之间用四氟焊接设备、PFA焊条和焊带，各焊一次，产品销售区域:江苏、上海、浙江、福建、安徽、江西、北京、天津、宁夏、

陕西、湖南、湖北、重庆、四川、贵州、云南、广东、广西、海南、台湾等地区。

四氟全称是聚四氟乙烯，聚四氟乙烯（简称F或者PTFE）俗称塑料王是耐腐蚀耐高温很好的材料，也是制造化工防腐设备的理想材料。耐温范围（-195 ~250 ），它的一般工作压力为正压0.6Mpa ~ 2.5Mpa, 常温下负压为70Kpa.

钢衬四氟助凝槽 钢衬四氟渣浆槽 钢衬四氟废碱槽制作工艺还包含的有：板衬、钢滚塑、热滚塑等！

厂家制作产品可确保衬里层不起不脱壳，保证设备长期稳定的使用，焊缝均采用进口焊条，焊接牢固，强度可达到板材强度的95%，确保了衬里的牢固和强度。、紧衬四氟储罐的加工方法，人力是无法搬开的。因为我们会在四氟板搭接处进行焊接处理，首先焊接一个很小的四氟焊条，然后外表还有铺一层粗的焊条以确保设备不会出现渗漏的稳定性。类产品的标准有：

HG 21528-2005 《常压手孔施工图(碳钢、低合金钢) 150~250》

HG 20628-1997 《钢制管法兰用聚四氟乙烯包覆垫片(美洲体系)

HG 20660-2002 《压力容器化学介质毒性危害和爆炸危险程度分类》

HG 21568-1995 《搅拌传动装置--传动轴》

HG 20621-1997 《对焊环松套钢制管法兰(欧洲体系)》

HG 20600-1997 《平焊环松套钢制管法兰(欧洲体系)》

HG 20612-1997 《钢制管法兰用金属环垫(欧洲体系)》

HG 21537.2-1992 《不锈钢填料箱(PN 0.6)》

HG 20605-1997 《钢制管法兰焊接接头和坡口尺寸(欧洲体系)》

HG 21563-1995 《搅拌传动装置系统组合、选用及技术要求》

HG 21521-2005 《垂直吊盖带颈对焊法兰人孔施工图 (碳钢、低合金钢) 400~600-2.5~6.3》

HG 21525-2005 《常压旋柄快开人孔施工图(碳钢、低合金钢) 400~500》

HG 21594-1999 《不锈钢人、手孔 (系列)》

HG 20629-1997 《钢制管法兰用柔性石墨复合垫片(美洲体系)

HG 20609-1997 《钢制管法兰用金属包覆垫片(欧洲体系)》

HG 20627-1997 《钢制管法兰用非金属平垫片(美洲体系)

HG 21592-1995 《玻璃管液面计(系列)》

HG 21529-2005 《板式平焊法兰手孔施工图(碳钢、低合金钢) 150~250-0.6》等。

板衬四氟，从字面上理解是，钢板形状的四氟，焊接在储存罐的内壁上。的确是这样的，但又不是完全的正确，板衬四氟储罐，首先要将储罐的内壁进行喷砂处理，之后将四氟板进行纳化处理，目的是为了增加四氟板的粘结性和吸水性；其次是在纳化处理过的四氟板和喷砂后的储罐内壁，分别刷两遍的胶水，待胶水自然风干后，再将四氟板贴在储罐的内壁上。*后一步是将四氟板与板之间的搭接处，用4mm和14mm的PFA焊条进行焊接、产品价格：钢件部分每吨9000元，含制作费和设计费，以及辅材费等，内衬四氟每平方米2300，含胶水、四氟板原材料、施工和焊接在一起的费用。如果是20立方的立式储罐，一整套价格应该是在125000--128000元左右。具体的加工工艺步骤为：

产品在内衬F4之前，我们先要将储罐内部进行喷砂除锈处理，这样做的目的是将钢板表面的氧化物去掉，增加钢板的粗糙度，以便在我们进行F4衬里的时间，增加附着力度；对原材料四氟板进行两次的纳化处理，聚四氟乙烯纳化处理剂就是为了提高聚四氟乙烯粘接性能，扩大聚四氟乙烯的应用范围，经聚四氟乙烯纳化处理剂处理的聚四氟乙烯表面具有亲水性，可用一般的胶水粘接聚四氟乙烯。将经过纳化处理过的四氟板的那一面和，搅拌器的表面进行两边的胶水均匀涂刷；按照设备的形状，将四氟板分割成小块；对工件焊接面做一个坡口的处理，一般采用“v”型或“X”型坡口，这也是为我们的焊接带来了一定的方便，契合度更高。修边完成后，就开始进行焊接了，我们公司一般是焊接两次，第一次用PFA圆带焊接，第二次用宽的PFA焊带焊接。再用14mm的PFA焊条，焊接一遍；用15Kv电火花检测仪对设备整体检验；

厂家经营模式:板衬、钢衬、钢滚塑、内衬、衬里等！

将活化过的四氟乙烯板用特种进口胶，将四氟乙烯牢牢的粘在钢坯或水泥上，改胶水又很强的结合力，可以保证衬里不起不脱壳，保证设备长期稳定的使用，四氟板与四氟板之间用四氟焊接设备、PFA焊条和焊带，各焊一次。实施焊接前将被粘产品的表面用乙烯布和溶液将其擦洗干净，然后在晾干后那样才能去实施焊接的步骤。若采用对接焊或加强型对接焊需对工件焊接面做一个坡口的处理，一般采用“v”型或“X”型坡口，这也是为我们的焊接带来了一定的方便，契合度更高。

对于还原槽内衬四氟，鸿睿涵公司一般选用钢衬四氟的加工工艺，将四氟板完全的贴覆在还原槽的内部，钢衬四氟还原槽不同于以往的松衬工艺、“钢制设备（管道、管件、塔节、复杂形状的设备）除油、除锈（内表面）放入橡胶袋（按钢件内壁预制作）插入撑管 加入PTFE粉料（按衬里厚度和压缩比计算准确的份量）置密封胶 放入加料圈、端盖 螺栓固紧 放入高压釜内（已注入清水）加压至30Mpa（保压10秒）卸压 取出钢件 拆除螺栓、端盖、加料圈 去掉橡胶袋、撑管 干燥 烧结。产品特点：

- 1.具有不会渗漏、抗冲击、符合卫生标准等特性。
- 2.不受设备结构形状以及大小的限制；
- 2.可以保护零件免于遭受任何种类的化学腐蚀。
- 4.产品加工周期短，平均的使用寿命长，对于储存罐，我们可以保修十年；

F4又称聚四氟乙烯，是现在众所周知的四氟，它是塑料王，无论是防腐还是其他领域用途都非常广泛。、我公司可以对钢衬四氟乙烯储罐的产品，都是定制加工产品，每一种规格型号都是按照客户的量身打造产品，因此它的加工工艺，是可以灵活改变的。、我们的产品都是纯人工的操作方式，我们的产品不存在偷工减料现象，如果我们投机取巧，损害的还是我们自己，所以我们不生产劣质产品。类产品科用来尾气吸收、耐腐蚀、贮酸、储水、粗磨、回收、加料、计量、稀释、进料、贮碱、接收、酸洗、溶解

等用途。

钢衬四氟助凝槽 钢衬四氟渣浆槽 钢衬四氟废碱槽 鸿睿涵公司十几年来精益求精，不断提升钢衬四氟储罐的加工技术，为了您能更好的选择到理想的内衬四氟储罐 不锈钢储罐内衬四氟这类产品，下面我们将从产品性能、用途、包装和售后服务等方面，来详细的介绍