

鸿睿涵 钢衬PTFE收集罐 PTFE衬里储碱罐 内衬PTFE储存罐 厂家直供

产品名称	鸿睿涵 钢衬PTFE收集罐 PTFE衬里储碱罐 内衬PTFE储存罐 厂家直供
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PTFE收集罐 PTFE衬里储碱罐 内衬PTFE储存罐钢衬四氟回收储罐 钢衬四氟回收槽常用来回收和收集废酸和废碱溶液，该介质不是具有腐蚀性，就是有高温存在，而采用钢衬四氟这种工艺的产品，刚好可以耐强酸强碱的腐蚀，而且还能耐150°的高温，因此它是一款理想的产品。钢衬聚四氟乙烯储液槽一般来说，都是是非标产品，都需要订购，没有现货的。因为现在的生产厂家很多，竞争也很大，厂家严重的降低了生产成本，导致产品的质量，使用寿命不长久，我们公司加工生产的各种钢衬四氟储罐，都是把质量放在第一位

主营产品:钢衬塑酶柱、四氟塔节、衬氟塑料化工储罐、板衬氟塑料耐腐蚀储罐、钢衬氟储罐、内衬四氟管道、钢衬氟加药储罐、钢衬F4储罐厂家、四氟密封圈、衬F4浓酸储罐、钢衬塑清净塔、衬氟储液储罐、钢衬塑酸洗塔、板衬F4中转储罐等。

厂家储罐和贮罐内衬四氟乙烯是参照标准20536-93《聚四氟乙烯衬里设备》中的松衬工艺，经我公司摸索总结，攻关成型的，该工艺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。、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。、"因为是板衬的工艺，所以我们在贴完四氟板后，需要将四氟板与四氟板之间用四氟焊接设备焊接起来。是用PFA焊条和焊带，各焊一次，另外在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。产品加工方式可以分为:紧衬、内衬、钢衬、板衬等！

产品的结构形式可以分为：下平上封头、立式、卧式等。

"、"简单的来说就是将钠化处理后的四氟板，通过胶水粘结的方式，粘结在喷砂处理后的高位槽内部，之后将两块四氟板拼接的地方打上坡口后，再用PFA焊条焊接起来。胶水是台湾进口胶水，粘结力强，不易脱落，确保钢衬四氟还原槽的稳定性。、立式储罐衬四氟、衬里储罐这种产品，是采用板衬四氟的工艺，将四氟板与金属通过胶水粘结，用人力推实的方法。、付款方式：我们常规的付款方式是，预付30%，发货前付65%，余下的5%留作质保金，时间为一年。、产品价格：我们都是按平凡计算的，除非是对于非常小的设备，我们才按件计算，一般来说我们的价格都是2300元一平方米，不管是采用3mm的四氟板，还是5mm的四氟板，我们都是这个价格。产品销售区域:甘肃（兰州）、宁夏（银川）、湖北（武汉、宜昌、恩施）、湖南（长沙、株洲）、广东（：广州市、深圳市、珠海市、汕头市、佛山市、韶关市、湛江市、肇庆市、江门市、茂名市、惠州市、梅州市、汕尾市、河源市、阳江市、清远市、东莞市、中山市、潮州市、揭阳市、云浮市等地区。

制作工艺有：钢滚塑、衬里、紧衬、内衬等！

钢衬PTFE收集罐 PTFE衬里储碱罐 内衬PTFE储存罐具体的加工工艺步骤为：

对设备进行整体的喷砂处理，喷砂需满足Sa2.5等级要求；对原材料聚四氟乙烯钠化处理，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，经聚四氟乙烯钠化处理剂处理的聚四氟乙烯表面具有亲水性；刷施敏打硬胶水；等防腐设备的胶水和四氟板上的胶水都干了之后，那么这一步就是将四氟板完全的贴合在防腐设备上，这一步简称：四氟贴板。贴板的时候，首先把四氟板烤热，再用专业的工具，用人工施力，将四氟板平整的推覆在设备表面上。待四氟贴板完工后，就开始修边了，什么是修边呢？修边就像我们在焊接钢板的时候，有“V”型和“Y”的坡口一样，把两块四氟板拼接的地方，修成“V”型和“Y”的坡口。这一步很费事的，要人工拿着美工刀，一点点的去刮，去切割。用5mm和14mm的PFA焊条焊接在坡口上。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擦洗干净，然后在晾干后那样才能去实施焊接的步骤。进行15Kv电火花型式试验，无剧烈火花为合格。

厂家制作我们要知道钢衬F4复合储罐是钢衬四氟储罐众多产品众多一类产品。其次我公司是专业生产碳钢_不锈钢衬四氟储罐的厂家。我们在加工制作是会依据不同的储罐的规格和形状，来选择更加合理的加工方案和制作方法。、我们公司加工定做的钢衬四氟反应釜，采用非金属材料中**的材料，聚四氟乙烯，通过特殊的工艺加工而成。、先来说说工艺：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。、对于四氟衬里槽罐和四氟衬里设备而言，主要是采用板衬四氟的加工工艺，将3mm的四氟板通过胶水粘结的方式，粘贴在槽罐和设备的金属表面上。类产品的标准有：

HG 20600-1997 《平焊环松套钢制管法兰(欧洲体系)》

HG 20609-1997 《钢制管法兰用金属包覆垫片(欧洲体系)》

HG 21524-2005 《水平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》

JB/T 4710-2005 《钢制塔式容器》

HG 21572-1995 《搅拌传动装置--机械密封循环保护系统》

HG 21592-1995 《玻璃管液面计(系列)》

JB/T 4736-2002 《补强圈及标准释义》

HG 21535-2005 《回转盖快开手孔施工图(碳钢、低合金钢)150~250-0.6》

HG 20631-1997 《钢制管法兰用缠绕式垫片(美洲体系)》

HG 21516-2005 《回转盖板平焊法兰人孔施工图(碳钢、低合金钢) 400~600-0.6》

HG 21571-1995 《搅拌传动装置--机械密封》

HG 20635-1997 《钢制管法兰、垫片、紧固件选配规定》

HG 20625-1997 《钢制管法兰压力-温度等级(美洲体系)》

HG 21533-2005 《常压快开手孔施工图(碳钢、低合金钢) 150~250》

JB/T4712-2007 , 《容器支座》

JB/T 4731-2005 《钢制卧式容器》

HG 21526-2005 《椭圆形回转盖快开人孔施工图(碳钢、低合金钢)450 × 350-0.6》

HG 20614-1997 《钢制管法兰、垫片、紧固件选配规定(欧洲体系)》

HG 20618-1997 《整体钢制管法兰(美洲体系)》

HG 21537.3-1992 《常压碳钢填料箱 (PN < 0.6)》等。

钢衬PTFE收集罐 PTFE衬里储碱罐 内衬PTFE储存罐制作加工出来的四氟产品可以应用到缓冲、成品接收、接收、贮液、贮存、耐腐蚀、储水、耐碱、电解、尾气吸收、酸洗、酸化、耐酸、尾气吸收等行业。

如果您有混酸罐、中和桶、耐碱、结晶、水、贮液、碱罐、高位槽、复合储罐、加药桶、贮酸、溶解槽、平衡槽、稀释罐、工业储罐此类产品需要内部衬四氟的，您都可以随时与我们联系，我们会依据不同的工作环境来为您选择合适的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。产品。