

鸿睿涵 PTFE衬里槽子 内衬PTFE酸洗储罐 板衬四氟染料储罐 质量可靠

产品名称	鸿睿涵 PTFE衬里槽子 内衬PTFE酸洗储罐 板衬四氟染料储罐 质量可靠
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

PTFE衬里槽子 内衬PTFE酸洗储罐 板衬四氟染料储罐钢衬四氟储罐厂家实力雄厚、信誉可靠、价格实惠、产品精良，长期和客户的合作让我们拥有这些美誉，我们希望能和客户共同发展，一同开出防腐的新天地。成立于2009年，是专业制作钢衬四氟储罐和板衬PTFE储罐的厂家，公司有**的销售团队，也有核心的技术团队，另外还有一起十几年施工经验的技术工人。而且产品的没到工序都有晚上质检部门进行验收。公司的产品**不会存在偷工减料。因为板衬PTFE储罐的工艺，是靠纯人工，以点点加工出来的。差的四氟板，或者差得PFA焊条，就焊接不上去。

主营产品:板衬四氟进料储罐、钢衬胶储罐、内衬四氟反应罐、钢衬F4工业储罐、反应釜内部衬F4、四氟包氟垫片、板衬聚四氟乙烯废液储罐、钢衬塑反应槽、钢衬氟加药储罐、钢衬塑沉淀罐、衬F4立式储罐、钢衬塑稀释槽、紧衬氟各种酸碱盐储罐、钢衬塑储罐生产厂家等。

厂家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，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。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。产品加工方式可以分为:衬里、钢衬、内衬等！

产品的结构形式可以分为：下平上封头、上下封头带裙座、平底等。

采购钢衬四氟储罐的时候，一定会需要了解产品的加工工艺和价格，以及供货周期等！江苏鸿睿涵防腐，专业加工生产十几年，在市场上价格低，口碑好。*大的优势，是我们加工出去的产品，很少去使用现

场进行维修，这就让客户，用的很放心。产品销售区域:广西（南宁、柳州）、西藏（拉萨、那曲）等地区。

制作工艺有：板衬、内衬、热滚塑等！

PTFE衬里槽子 内衬PTFE酸洗储罐 板衬四氟染料储罐具体的加工工艺步骤为：

在储罐制作时，要严格的按照图纸施工，焊接时不能存在气孔和漏焊现象，另外储罐钢壳部分加工完毕后，一定要将储罐内的毛刺和焊渣，以及角焊缝处，打磨光滑；对四氟板进行钠化处理；前期准备工作完工后，接下来这一步就很重要了，刷全能王胶水；分割以后的四氟板，用明火将四氟板上的胶水烤粘以后，用人力将四氟板紧紧的压在钢衬四氟搅拌桨的金属面，这一步是至关重要的一步，一定确保四氟板与搅拌桨之间不能存在间隙；再转角连接处，用四氟焊接设备用PFA焊条，进行两道焊接；用PFA圆带进行打底焊接；先用5mm的圆形PFA焊条焊接一遍，之后将高出V型坡口的地方，用小刀刮平，然后再用14mm的扁型PFA焊条焊接一遍；进行15Kv电火花型式试验，无剧烈火花为合格。

厂家制作四氟衬里实施焊接前，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。如果要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。类产品的标准有：

HG 20611-1997 《钢制管法兰用齿形组合垫(欧洲体系)》

HG 21537.3-1992 《常压碳钢填料箱(施工图)PN < 0.1 DN 30~160》

HG 21604-1999 《旋柄快开不锈钢手孔施工图》

HG 21537.2-1992 《不锈钢填料箱(施工图) PN 0.6 DN 30~160》

HG 21534-2005 《旋柄快开手孔施工图(碳钢、低合金钢) 150~250-0.25》

HG 21572-1995 《搅拌传动装置--机械密封循环保护系统》

HG 20610-1997 《钢制管法兰用缠绕式垫片(欧洲体系)》

HG/T 20569-1994 《机械搅拌设备》

HG 21565-1995 《搅拌传动装置--安装底盖》

HG 21537.1-1992 《碳钢填料箱(施工图)PN 0.6 DN 30~160》

HG 21517-2005 《回转盖带颈平焊法兰人孔施工图(碳钢、低合金钢)400~600-1.0~1.6》

HG 20606-1997 《钢制管法兰用非金属平垫片(欧洲体系)》

HG 20607-1997 《钢制管法兰用聚四氟乙烯包覆垫片(欧洲体系)》

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》

JB/T 4735-1997 《钢制焊接常压容器及释义》

HG/T 21619~21620-1986 《压力容器视镜》

HG 20599-1997 《对焊环松套钢制管法兰(欧洲体系)》

HG 21537.4-1992 《常压不锈钢填料箱(施工图)PN < 0.1 DN 30~160》

HG 21520-2005 《垂直吊盖带颈平焊法兰人孔施工图 (碳钢、低合金钢) 400~600-1.0~1.6》

HG 21537.5-1992 《管用碳钢填料箱(施工图)PN 0.6 DN 25~200》等。

PTFE衬里槽子 内衬PTFE酸洗储罐 板衬四氟染料储罐制作加工出来的四氟产品可以应用到接收、储酸、成品接收、酸化、储水、酸化、贮碱、耐腐蚀、进料、稀释、粗磨、酸化等行业。

如果您有罐子、渣浆槽、染料储罐、染料、原料、还原槽、槽罐、中转、储碱、加药罐、醋酸储罐、储水槽、化工储槽、酸渣液储罐、储存罐、溶解槽、接收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其实我们的加工工艺不走很简单，用一句话就可以概括，但是内衬四氟储罐在实际的加工过程中，是需要很大的实践经验的，特别是PFA焊接这块，没有个三至五年的时间历练，是很难达到技术要求的。下面我将具体的加工步骤总结为以下几步：喷砂---四氟板钠化---刷胶水----贴四氟板---坡口处理---PFA焊接---电火花检验产品。