

现场制作大型储罐 现场制作大型储罐 无锡格欣化工

产品名称	现场制作大型储罐 现场制作大型储罐 无锡格欣化工
公司名称	无锡格欣化工设备有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	无锡市惠山区洛社高新技术开发园区
联系电话	13921135770 13921135770

产品详情

钢衬塑储罐裙座常用于立式钢衬塑储罐容器的支承，它用连续焊与钢衬塑储罐容器下封头相连接，通常由焊接需要的尺寸决定钢衬塑储罐裙座的厚度。

钢衬塑储罐裙座与钢衬塑储罐的连接型式

钢衬塑储罐裙座的连接型式，可采用对接接头或搭接接头的型式。

采用对接接头型式时，钢衬塑储罐裙座壳的外径宜与塔壳下封头的外径相等，钢衬塑储罐裙座下封头的连接焊缝须采用全焊透连续焊。采用搭接接头型式，现场制作大型储罐价格，搭接部位可在塔壳下封头，也可在圆筒壳体上对接接头焊接结构及尺寸搭接接头焊接结构及尺寸公称压力的确定选用储罐容器法兰的压力等级，现场制作大型储罐批发，不低于法兰材料在工作温度下的允许工作压力。

钢衬塑储罐对接裙座时要注意焊接速度，焊接速度过快或温度过高会影响内衬塑层的防腐效果。

我们开发了带夹套钢衬塑储罐，现场制作大型储罐厂家，因钢衬塑储罐内衬PE层较厚，且聚乙烯传热性能较差，所以带夹套钢衬塑储罐不能作为加温储罐，只能用作保温储罐。带夹套钢衬塑储罐用热水保温，不能使用蒸气。

带夹套钢衬塑储罐一般为立式储罐较多，体积可从1-100立方米。

钢衬塑储罐是我公司在上世纪九十年代中开发的防腐产品，产品是用滚塑工艺在钢制储罐内搪聚乙烯层达到一定的防腐效果，开发初期通过自制研究，从钢网(龟甲)、衬塑层、管口等方面进行了长时间多次研发，产品质量逐步提高并稳定，这种衬塑工艺一直沿用至今，也没多大的改进，以后发展出的厂家几乎也全应用我公司在上世纪九十年代中开发的钢衬塑产品的技术成果。

1、容积：0.5 ~ 60m³

2、加热方式：采用电热棒插入夹套内，加热均匀无冷区。夹套内注入导热油或水为加热介质，产生热能对罐内物料进行加热。

物料加热温度： 100 ；物料加热时间：30min ~ 90min(视工艺需要)。

4、温度控制：采用电热偶测量温度与温控仪连接进行测控温度，现场制作大型储罐，并可调节物料温度的高低。

5、罐体：内表面镜面抛光处理，粗糙度Ra 0.4 μ m。

6、上盖：为两扇可开式活动盖，便于清洗，内外表面镜面抛光处理(粗糙度Ra 0.4 μ m)。

7、内罐底结构：经旋压加工成R角，与内罐体焊接、抛光后无死角，放净物料无滞留。

8、夹套形式：全夹套，用于加入导热油或水，使工作时达到升温和降温的目的。

9、保温材料：采用填充珍珠棉、岩棉或聚氨酯浇注发泡，保持与外界的温差，达到隔热保温效果。

10、外壳体表面处理方式：镜面抛光或2B原色亚光或2B磨砂面亚光处理。

11、搅拌装置：顶部中心搅拌，减速机输出轴与搅拌桨轴采用活套连接，方便拆装与清洗。

12、搅拌转速：15 ~ 120r/min(定速)；搅拌桨形式：框式、锚式、桨叶式、涡轮式等(按工艺要求)。

13、支脚形式：圆管式或悬挂支耳式。

现场制作大型储罐价格-现场制作大型储罐-无锡格欣化工由无锡格欣化工设备有限公司提供。现场制作大型储罐价格-现场制作大型储罐-无锡格欣化工是无锡格欣化工设备有限公司今年新升级推出的，以上图片仅供参考，请您拨打本页面或图片上的联系电话，索取联系人：刘经理。