

全自动转篮式酸洗设备

产品名称	全自动转篮式酸洗设备
公司名称	深圳市科圣达超声波自动化设备有限公司
价格	350000.00/台
规格参数	
公司地址	深圳市龙华新区大浪街道浪口二路92号3楼
联系电话	13823746941

产品详情

全自动转篮式酸洗设备配酸操作规程：

每次开车前，取各槽子酸液进行化验。生产交接班中，每班接班时取各槽子酸样进行化验，根据化验结果进行配酸，配完酸后再取样化验。

根据化验结果与工艺参数要求，若1#槽酸液已达到排放标准：关闭1#换热器蒸汽加热阀门，待酸液继续循环15min后，开启排酸泵前阀门，启动排酸泵将废酸泵送至废酸处理站，同时打开酸洗槽放空阀门，将酸槽内酸液放至中间槽，放空酸槽后关闭放空阀。中间槽排至*低液位时关闭排酸泵。

全自动转篮式酸洗设备关闭2#换热器蒸汽加热阀门，打开2#槽倒酸阀门，把2#槽内酸液倒至1#酸洗槽，同时把2#槽内酸液放至中间槽，放空后关闭放空阀。

2#槽的酸液全部倒入1#槽后，启动1#酸泵，确认酸液循环后，打开1#换热器蒸汽阀门对酸液循环加热

关闭3#换热器蒸汽加热阀门，打开3#槽倒酸阀门，把3#槽内酸液倒至2#酸洗槽，同时把2#槽内酸液放至中间槽，放空后关闭放空阀。

3#槽的酸液全部倒入2#槽后，启动2#酸泵，确认酸液循环后，打开2#换热器蒸汽阀门对酸液循环加热。

全自动转篮式酸洗设备根据工艺参数要求计算配酸数量，把需要添加的回收酸按数量泵送入3#酸洗槽，待3#中间槽酸液倒完后，打开酸洗槽放空阀，同时向中间槽添加需要添加的原酸，启动3#酸泵，确认酸液循环后，打开换热器蒸汽阀门，加热酸液。

酸雾抑制剂：每次3#槽配酸时，必须添加1~2桶，并在交接班记录上注明。

全自动转篮式酸洗设备循环与酸雾系统操作规程

次开车时，由当班将钝化槽放空并冲洗干净，重新添加水、并加热。

酸循环系统操作：

酸完毕后打开过滤器前阀门、启动酸泵

调整酸洗槽放空阀门，保证溢流口流量

全自动转篮式酸洗设备确定上酸正常后，再缓慢打开换热器的蒸汽阀门

根据工艺要求不断调整蒸汽流量，确保酸液温度

经常使用PH试纸检查冷凝水的PH值

停车时，关闭蒸汽阀门，打开酸洗槽放空阀门

确认蒸汽阀门已关死，继续开酸循环10分钟后才能停泵

全自动转篮式酸洗设备将各换热器及冲洗中间槽放空，

确认换热器内残酸已完全放空。

如果换热器内出现FeCl₂结晶堵塞，必须用水或蒸汽冲开，不得用硬物捅开

酸雾系统操作规程

吸收塔底部水槽加水至设定量

加入固体NaOH

全自动转篮式酸洗设备给各酸洗槽的水封槽加水，保证水封槽水满

启动循环喷淋泵

启动风机

及时向净化塔内补水

经常使用PH试纸测定循环喷淋水的PH值，及时补充NaOH，确保循环水保持在碱性范围

酸洗线停车时，待酸洗槽内酸液完全放至中间槽，10min后停酸雾风机，停循环喷淋水泵

工艺操作规程

全自动转篮式酸洗设备原料准备操作规程

认真核对生产任务单。

接料时认真检查来料规格尺寸是否与生产任务单相符，确认无误后方能接料、提料。

对照原料质量标准的要求，严格检查来料质量情况，对不合格钢卷，应及时通知工段长、检验员等进行处理。

接料是认真编号，认真填写原料登记台帐。

开车前的准

全自动转篮式酸洗设备按配酸操作规程给各酸槽配酸

给各酸槽水封加水，启动酸雾净化系统

按酸循环系统操作规程对酸液进行加热

冲洗中间槽内加水

钝化槽内加水、加热

根据来料宽度调整各对中导卫立辊的开口度：6#辊前各导卫开口度为带钢宽度+10~20mm，6#辊导卫开口度为带钢宽度+5~10mm。

2#辊、3#辊、4#辊与减速机之间联轴器插好连接销

认真检查各机械设备的润滑情况

当酸液温度达到工艺要求时，启动冲洗循环泵、钝化循环泵

打开烘干机蒸汽阀门，启动烘干机