

保山-性价比高-防炸缝包机-防爆缝包机厂家

产品名称	保山-性价比高-防炸缝包机-防爆缝包机厂家
公司名称	深圳市凯比奇包装器材有限公司
价格	7500.00/台
规格参数	名称:防爆缝包机 品牌:耀鸿 型号:n600a-air
公司地址	深圳市宝安区沙井镇步涌铺头桥一路6号
联系电话	075586066996 13510216369

产品详情

热量利用率高。桨叶干燥机采用传导加热方式进行加热，所有传热面均被物料覆盖，减少了热量损失；没有热空气带走热量，热量利用率可达9%以上。楔形桨叶具有自净能力，可提高桨叶传热作用。旋转桨叶的倾斜面和颗粒或粉末层的联合运动所产生的分散力，使附着于加热斜面上的污泥自动地清除，桨叶保持着的传热功能。另外，由于两轴桨叶反向旋转，交替地分段压缩(在两轴桨叶面相距近时)和膨胀(在两轴桨叶面相距离远时)搅拌功能，传热均匀，提高了传热效果。近几年江苏化工厂，河南化工制造，大庆化工厂，南京化工厂，汉口化工厂发生的易燃易爆时间我们感到惋惜，其实这也是给国内的广大化工生产企业敲响了警钟安全生产无小事，尤其是做化工制造在后期成型环节一定要注意易燃易爆的预防工作，例如后期的封袋步骤，凯比奇包装建议你使用专业性的（防爆气动缝包机）因为你的工厂怕火花，火星，所有只有气动防爆缝包机在生产中才不会产生火花火星，这样对安全生产才有保障，假如你有防爆缝袋的需要请咨询凯比奇公司我们会给你详细解答防爆缝包机相关知识。

手提气动防爆缝包机规格书：

品牌：MEGATEX 耀鸿

型号：N600A-AIR

产地：台湾

代理：（凯比奇PACK）

线迹：单线式

针距：7.2mm

机针：DNX1#25

速度：每分/=89cm

剪线：自动切刀

机重：5.3kg

气压：5-7 kg

耗气：280升/分钟

维护：自动加油型

缝料：编织袋，牛皮纸袋，多层袋，复合袋，麻袋

行业：

石油精炼、石油化学工业、煤矿、油田、天然气化学工业、火药工业、化纤工业、油漆工业、肥料工业、各种药品工业。

化工生产 易燃易爆场所 怕火花 怕火星 这是为什么：

- 1、很多客户不懂化工厂的安全所需，经常推荐一下36V低压安全缝包机进去使用，应付上级检查工作，其实这是完全不负责的企业，完全拿员工生命在开玩笑一旦出事谁能担得起这个责任你懂吗？
- 2、想做化工厂生意的公司你们要懂化工厂所需要的缝包机必须是在启动，在瞬间启动时，不能有火花，不能以后火星产生，因为化工厂一旦有设备在启动时有了火花火星之后就很容易出现易爆事故这个是相当严重危害很大的事情希望企业重视，希望对员工安全着想吧。

手提缝包机95%机器在启动时有火花 只有这款N600A-AIR气动缝包机没有：

- 1、无论你使用的是什么型号品牌的手持式电动缝包机那就是99%的有火花，有火星，在化工厂生产缝袋不安全，不建议使用，在化工厂用风险太大，太容易出问题了，假如你有防爆缝袋的需要请咨询凯比奇业务或工程部我们会为你详细解答防爆缝包机的基本要点。
- 2、目前市场上任何品牌电动缝包机都是在启动时，瞬间启动时都会因为马达通电而产生火花，火星，所有凯比奇建议你真正化工企业使用缝包机你还是多多考虑气动防爆缝包机安全系数更高，因为气动防爆缝包机是通过气源供给动力，缝包机是通过风动马达带动，这样气动马达随时启动机器都不会有火花，机器都不会有火星，这样是非常安全，化工企业使用时非常有必要。CPA膜的耐氯能力大概在1 - 2ppm小时（透盐率增加一倍），1ppm小时等于在.38ppm余氯下运行3年。需要注意的是，在一些情况下发现耐氯能力会因温度升高（9华氏度以上）、pH（7以上）升高和过渡金属存在（比如铁、锰、锌、铜、铝等）而大大下降。CPA膜的耐氯胺能力约为5, - 2,ppm小时（发生透盐率明显增加），这个值相当于在RO进水中含有1.9 - 7.6ppm的氯胺，膜可以运行3年。

气动防爆缝包机 要求的气压很高吗 为什么一些工厂担心自己气压不够：

- 1、很多想购买防爆缝包机的客户，部分已经购买了防爆封包机的用户，刚开始都担心自己的气压不够怕不能使用其实我们这款N600A-AIR防爆型缝包机只需要平均气压达到6kg以上就可以了，正常的工厂，全新的企业基本都可以达到哪些公司需要注意下自己的设施。
- 2、很多老旧的工厂，电工说我们的机房的气压都是8kg左右，怎么现场使用缝包机还是不正常这到底是什么问题，其实很简单，你机房输出气压是8Kg没错但是输送到打包现场由于（距离远，管道漏气严重等等）8公斤气压到了现场估计只有3-4公斤左右了所有工人反映不可以使用就是这么来的。

3、凯比奇建议用户空压机和打包现场距离不要超过15米，管道漏气严重请尽快修理要不然是没有办法正常使用这款气动防爆缝包机的，机器在出厂，在发货时都是通过多次测试请放心选择不会出现任何问题。

一般情况下，随着醇含量的增加，沉析速度加快，沉析完全，当醇含量达到8%时，几乎可除去全部蛋白质、多糖和无机盐类杂质。但是随着醇沉浓度的升高，有效成分易被沉淀物包裹而造成损失。醇沉时应提高搅拌速度，缓缓加入乙醇，以避免药液中局部乙醇浓度过高造成有效成分被沉淀物包裹所造成的损失。在醇沉工艺中，搅拌速度应有一适宜的范围。搅拌速度过快则能耗增大，噪音增强，且对设备材质的要求有所提高。此外，过快的搅拌速度会使生成的沉淀颗粒过小，难于过滤；搅拌速度过慢，药液中局部乙醇浓度过高，造成沉析物包裹有效成分，造成有效成分的损失，同时也会造成沉淀物黏连，难以过滤分离。