

生产销售各种材质内外环金属缠绕垫，基本型金属垫，石墨复合垫

| | |
|------|-------------------------------|
| 产品名称 | 生产销售各种材质内外环金属缠绕垫，基本型金属垫，石墨复合垫 |
| 公司名称 | 廊坊通宁节能科技有限公司 |
| 价格 | .00/件 |
| 规格参数 | 品牌:通宁 材质:金属 河北:廊坊 |
| 公司地址 | 河北省廊坊市大城县广安镇郝家屯村 |
| 联系电话 | 18230346131 18230346131 |

产品详情

PTFE 的熔点高,熔融粘度很大,且对于在无定形状态下的剪切很敏感,容易产生熔体破裂,因此不能采用熔融挤压、注射成型等常规的热塑性塑料成型工艺,只能采用类似粉末冶金的方法进行烧结成型。填充PTFE 的制造与PTFE

的成型一样,可采用预成型、自由烧结加工,也可采用柱塞挤出法成型。其基本工艺都是PTFE 粒子经模压或挤压成型后,在一定温度下烧结、冷却即可。这种加工工艺比较简单,但仅适用于一定壁厚的产品,而不适用于加工PTFE 薄膜。由于PTFE

薄膜材料具有耗费原料少,应用简单,适应面广等特点,因此人们近年来一直在探索PTFE 薄膜的生产和加工方法。目前较成熟的加工方法主要有:

(1) PTFE 薄膜的压延加工

此加工方法只适用于分散树脂。利用这种树脂的低凝聚力和纤维化特性,把PTFE 水乳液添加到粉末状体系中,搅拌一定时间,PTFE 原纤维就会络住粉状体,然后将其压缩,使粉状体变成固体,再将这种固体压延,即可得到PTFE 填充改性的薄膜。不同的粉状体,赋予PTFE 薄膜不同性能。

(2) PTFE 薄膜的车削加工

这种加工方法实际上属于塑料的二次加工方法。主要是利用PTFE烧结产品硬度较低,且具有良好韧性的特点,因此可用金属车削的方法加工PTFE

薄膜。车削一般需专用车床,也可用金属加工车床和木工车床。用车削法加工的PTFE 薄膜厚度可达0104mm

左右,这种薄膜的机械性能较好,加工中不加任何物质,杂质含量低,无毒,可用于医学。

(3) PTFE 薄膜的挤压加工

这种加工方法实际上是一种常规挤出法和压延法的合成,只是在加工中,树脂不经过熔融塑化,而是进行生料加工。该法是利用PTFE在压缩力的作用下可产生剩余变形的特性,且加入一定的助剂,剩余变形还可增大。通常将加入助挤剂的PTFE物料压制成一定密度的型环,放入挤出机中适当加热,挤出细条,后送入压延辊上压延成薄膜,再除去助挤剂即可。

PTFE的加工除上述的一次加工工艺外,还有很多二次加工方法。PTFE的二次加工指的是将PTFE半成品:PTFE板、膜、管、棒等,采用热变形、焊接、车削、复合等加工工艺制成多种规格与形状的PTFE制品。目前,二次加工除上述方法外,还出现了一些新技术。(1)PTFE真空成型技术 该技术是将预热过的PTFE薄膜在真空条件下加工成所需形状。用这种方法可以制成小于等于100 μm 的极薄的复杂结构制件,而且制品表面无须再加工,特别适合于与其他材料一起制作复合制件。(2)PTFE热压成型与热吹塑成型技术 该技术利用PTFE半成品受热加压下可以变形,经冷却后可制成所需形状制品这一基本原理。热吹塑法成型的PTFE容器具有高温时尺寸稳定、壁厚较均匀、重量轻、透明度好等特点,是制备PTFE容器很有前途的加工方法。这种技术也可以加工PTFE波纹管等复杂形状的筒体。(3)等压成型加工工艺 此技术是国外70年代发展起来的新加工技术。应用这种技术可以加工不同规格的PTFE板、棒、管、异形体及各种复杂形状的PTFE衬里。等压成型技术是根据帕斯卡原理,在一密闭容器里使液体或气体的压力沿各方向均匀地传递给PTFE粉末层,从而将其等压压缩成型,再经烧结即可得到所需形状的PTFE制品。

折叠

缠绕垫片分四种形式:

基本型A金属缠绕垫片、

带内环B金属缠绕垫片、

带外环C金属缠绕垫片、

带内外环D金属缠绕垫片。

金属缠绕四氟垫片由V形或W形金属带与非金属带相无重叠,连续缠绕而成,在始,末端用点焊方式将金属带固定。

石油、化工、冶金、电力、船舶、机械等行业的管道、阀门、压力容器、冷凝器、换热器、塔、人孔、手孔等法兰连接处密封。

按照ANSI,API,DIN,JIS,JPI,BS等标准生产,或者由用户具体注明要求。使用压力 25Mpa。

如垫片用在换热器上,一般我们推荐带 3.2的不锈钢内环,窄带材质同钢带,窄带形式分粘贴型或包覆型。

如垫片需要色标,请注明。

缠绕垫片采用优质SUS304、SUS316("V"形或"W"形)金属带及其它合金材料与石墨、石棉、聚四氟乙烯、无石棉等软性材料相互交替重叠螺旋缠绕而成,在开始及末端用点焊方式将金属带固定。

缠绕垫片为半金属密合垫中回弹性佳的垫片,缠绕垫片结构密度可依据不同的锁紧力要求来制作,并利用内外钢环来控制其大压紧度,金属缠绕垫片接触的法兰密封面的表面精度要求不高。

缠绕垫片特别适用于负荷不均匀、接合力易松弛,温度与压力周期性变化、有冲击或震动的场合。缠绕

垫片是阀门、泵、换热器、塔、人孔、手孔等法兰连接处理想的静密封原件。

折叠种类

种类

厚度(mm)

基本型缠绕垫片

3.2

4.5

带内环缠绕垫片

3.2

4.5

带外环缠绕垫片

3.2

4.5

带内外环缠绕垫片

3.2

4.5

折叠结构材料

填充料

钢带

内环

外环

石棉缠绕

SUS 304

碳钢

碳钢

石墨缠绕

SUS 316

SUS 304

SUS 304

四氟缠绕

SUS 316L

SUS 316

SUS 316

SUS 316L

SUS 316L

填充料

温度(°C)

大操作压力(kg/cm²)

石墨缠绕

-200~550

250

石棉缠绕

-150~450

100

四氟缠绕

240~260

100

折叠内环选择

商品名

AISI

硬度(HB/HV)

温度(°C)

不锈钢 304

304

130~180

-250~+550

不锈钢 316

316

130~180

-100~+550

不锈钢 316L

316L

130~190

-100~+550

外环通常由经防腐处理的碳钢组成。

折叠厚度公差

项目

厚度(mm)

公差(mm)

垫片厚度

4.5, 3.2

+0.2

-0.1

环厚度

3.0

± 0.24

【缠绕垫片】直径公差(即用于法兰的名义管道直径):

DIN (mm)

ANSI B16.5

BS1560 (mm)

Mss sp-44

API 605

公差

内环内径

垫片内径

≤ 600

≤ 24

≥ 26 and ≤ 34

± 0.5

> 600 and ≤ 800

> 24 and ≤ 34

≥ 36 and ≤ 60

± 0.9

> 800 and ≤ 1600

> 34 and ≤ 60

± 1.3

> 1600

> 60

± 1.6

垫片外径

≤ 600

≤ 24

≤ 24

± 0.9

>600 and ≤160000

>24 and ≤60

>24 and ≤60

± 1.8

1600

>60

± 2.2

外环外径

≥1/2 and ≤60

± 0.9

≤600

≤24

0-1.0

>600 and ≤1000

>24 and ≤34

0-1.8

>1000 and ≤1600

>34 and ≤60

0-2.2

【缠绕垫片】技术参数:

缠绕垫片系数

m=2.5-4

缠绕垫片使用压力

25MPa

缠绕垫片使用温度

-196 -700 (氧化性介质中不高于600)

缠绕垫片小预紧比压

$$y=68\text{MPa}$$