

# 钢桶 吴江青云制桶厂 镀漆钢桶

|      |                 |
|------|-----------------|
| 产品名称 | 钢桶 吴江青云制桶厂 镀漆钢桶 |
| 公司名称 | 苏州市吴江青云第一制桶厂    |
| 价格   | 面议              |
| 规格参数 |                 |
| 公司地址 | 苏州吴江市青云镇胜云路418号 |
| 联系电话 | 18601458822     |

## 产品详情

如何确认钢桶的容积？

如果您是要灌装低沸点产品，一般在60℃以下，钢桶，则要充分考虑到此类产品在一定的温度下存在蒸汽压力，液体蒸汽压力随温度升高而增大。另外还要考虑到产品灌装温度和灌装后钢桶可能遇到储运时的最高温度，一般要考虑到55℃，闭口钢桶，有些地区要考虑到60℃之间的温差，引起产品膨胀、导致钢桶内产生内压，此两种压力之和不能大于钢桶内允许的承受内压压力。否则钢桶会产生爆裂和严重变形。钢桶允许承受压力，详见出口商检证书，开口钢桶，或向吴江青云第一制桶厂咨询。

钢桶的结构和辅助材料

- 1、钢桶的基本结构：桶底、桶身、桶顶、封闭器（闭口桶封闭器和开口桶封闭器）。
- 2、钢桶结构的发展：
  - 锥形钢桶的结构，用途；
  - 开口钢桶的结构，用途及封闭器的类型；
  - 不留残余物钢桶结构：封闭器结构、桶顶结构。
  - 钢塑复合桶的结构和用途。

- 1、钢桶涂料：环境保护要求及水性涂料的发展、预涂卷材的发展、覆膜板的发展。
- 2、钢桶内涂料：内涂料与内装货物的相容性、施工条件。
- 3、密封胶：密封胶的选择，与内装货物的相容性。

钢桶涂料干燥时间测定

涂料以一定厚度涂在钢桶表面上之后，经过物理性挥发或化学性氧化聚合作用，形成固体薄膜，这样的过程所需要的时间称为干燥时间。此过程分为两个阶段：

(1)表干：涂膜从流体至钢桶表面形成微薄膜层时，称为表干。表干时间的测定方法有两种，即吹棉球法和指触法。吹棉球法为在涂膜表面轻轻放上一个脱脂棉球，嘴距棉球10~15cm，水平方向轻吹棉球，如能从涂膜表面吹走棉球而不留棉丝，则认为已经表干粘，但无涂料粘在手上，则也认为达到表干了。

(2)实干：涂膜从流体至全部形成固体膜层时，镀漆钢桶，称为实干。测定实干时间的方法有滤纸法、棉球法、刀片法等。现在介绍为方便的的刀片法：用保险刀片在样板上能刮起涂膜，而涂膜底层无粘着现象，即认为涂膜已实干。

钢桶-吴江青云制桶厂-镀漆钢桶由苏州市吴江青云第一制桶厂提供。苏州市吴江青云第一制桶厂是一家从事“铁桶,钢桶”的公司。自成立以来，我们坚持以“诚信为本，稳健经营”的方针，勇于参与市场的良性竞争，使“青云制桶”品牌拥有良好口碑。我们坚持“服务至上，用户至上”的原则，使吴江青云制桶厂在金属桶中赢得了客户的信任，树立了良好的企业形象。

特别说明：本信息的图片和资料仅供参考，欢迎联系我们索取准确的资料，谢谢！