

# 玻璃钢酸洗槽 电解槽 玻璃钢电解槽 电解液贮槽 玻璃钢贮槽 方形玻璃钢槽

产品名称	玻璃钢酸洗槽 电解槽 玻璃钢电解槽 电解液贮槽 玻璃钢贮槽 方形玻璃钢槽
公司名称	河北紫浩复合材料科技有限公司
价格	.00/件
规格参数	河北紫浩:玻璃钢酸洗槽 材质玻璃钢:玻璃钢电解槽 河北衡水:方形储槽
公司地址	河北省衡水市冀州区春风大街101号
联系电话	0318-8624656 16631894656

## 产品详情

### 玻璃钢在氯碱工业电解槽盖上的应用

一、玻璃钢电解槽结构设计及选材1.1 结构设计在大多数手糊玻璃钢制作工艺中，常分三层实施，即胶衣层、增强层和防腐层。这种结构的玻璃钢制品在投入使用后，使用寿命不长，表现为：耐腐蚀的玻璃钢管道或设备在酸、碱、盐等液体介质中，使用一段时间（少则数周或数月，长则1~2年），玻璃钢表面便出现“冒汗”现象，继而出现腐蚀，严重的出现玻璃钢分层破坏。究其原因，主要是：玻璃纤维存在细微的缺陷以及玻璃纤维的构成物在外界条件下纤维自身的劣化；树脂的选择不当；树脂与玻璃纤维间的粘结不佳；树脂与纤维在材质上存在性能差异；影响玻璃钢的抗渗透性因素分析可知，提高玻璃钢中树脂含量是改善抗渗透性的主要措施。因此，在设计玻璃钢时，采用富树脂层的思想，其结构为表面防腐层、中间防腐层、增强层和外表层。(1)表面防腐层：厚度为0.2~0.3mm，采用富树脂层，其含胶量90%以上。制品表面光滑，且树脂含量高，耐老化和耐腐蚀性能好。(2)中间防腐层：厚度为0.2~0.3mm，用短切纤维毡增强，其含胶量达80%~90%，最后再铺衬一层表面毡，确保制品防渗性。(3)增强层：厚度依设计为0.2~0.4mm中碱玻纤布增强，其含胶量45%左右。(4)外表层：涂刷耐腐蚀树脂清漆两遍。1.2 材料选择用来制作玻璃钢增强材料要求易于浸透树脂，铺覆变形性好，气泡易于排除；树脂要求在室温常压下固化成型，固化时不生成副产物，胶液粘度适宜。所有材料均应符合HGJ229-91标准，同时具有出厂合格证。二、乙烯基酯树脂及其玻璃钢性能乙烯基酯树脂是80年代开发的耐腐蚀树脂，MFE-3牌号乙烯基酯树脂具有以下特点：(1)具有良好的韧性和防渗漏密封性能；(2)具有良好的固化性能，可在室温迅速固化，固化过程无挥发物逸出；(3)耐温性能优异，可在120℃下长期使用；(4)具有优良的耐腐蚀性，在溶解度参数为19~21的多数溶剂中稳定(如苯、二甲苯等)。该树脂制备的玻璃钢力学性能如下：拉伸强度280MPa，弯曲强度380MPa，冲击强度15MPa。三、施工方法3.1 施工方法(1)模具设计选用模具是保证产品质量和降低成本的关键之一，设计和选用模具时要求：①要满足制品的要求，如不变形、不开裂；②应具有足够的刚度，以保证树脂在施工及固化过程中不变形；③不受树脂及辅助剂的浸蚀；④便于成型，且易于脱模。克-16型电解盖形状和尺寸，设计选用组合的木模，衬贴0.2mm玻璃布两层，固化后修整，再刷清漆两遍。木模

子刮满缝隙，然后均匀涂刷脱模剂或铺0.04mm聚酯薄膜，不得起皱和有气泡存在。(2)胶液配制胶液配制应先进考虑环境温度和促进剂用量的关系，保证适合操作的胶凝时间为40~60min。胶液配方见表1。(3)玻璃纤维布的纤维方格布，在剪裁时要注意以下几点：布的裁剪按制品的形状、尺寸直接进行，铺放时，玻璃布要留有50mm；在不影响制品要求的前提下，应尽量减少布的开剪口，并使每层的剪开部位在铺覆时错开；裁剪时，布不马上使用，要用塑料袋包好，或放入干燥箱内保存。(4)铺覆成型先在模具表面均匀涂刷2遍树脂，开始凝胶时表面毡铺贴要平整，不得出现起皱和气泡，搭接处重叠30~50mm；表面毡贴至设计厚度后，衬贴短切毡和表面毡，自然固化4~8h，修饰打磨，然后再衬贴0.2mm和0.4mm方格布，达一定厚度时将吊耳预埋固定，然后继续衬贴至设计厚度。在施工操作过程中，应采用毛刷点刷的办法，以刷子掀压树脂胶液，使其浸透玻璃布或表面毡及短切毡贴合。在驱赶气泡时，要从布的一端向另一端有序地排除，或从布的中间向四周排除，以防止牵动已铺好的布。固化、脱模、后处理制品糊制完毕后，一般室温下放置2天左右再脱模，脱模时间以固化到脱模后不致于变形为宜，脱模后再在室温下自然固化2天左右，然后置于烘房内加热进行修饰、检验打磨、修饰制品表面毛刺、滴挂等缺陷，然后均匀涂刷两遍树脂，置于室温下干燥养护一周，即可使用。

施工注意事项(1)施工时环境温度不低于15℃，空气相对湿度不大于80%；(2)引发剂在使用前必须充分搅匀，不得有沉淀，以免引起爆炸；(3)现场应通风良好，施工人员应穿戴整齐劳动保护用品；(4)现场严禁烟火，所有边角、废料、工业垃圾处理，不准焚烧。