

环氧玻璃钢管 法兰 弯头 玻璃钢法兰 玻璃钢管 玻璃钢阀门 玻璃钢弯头 玻璃钢变径

产品名称	环氧玻璃钢管 法兰 弯头 玻璃钢法兰 玻璃钢管 玻璃钢阀门 玻璃钢弯头 玻璃钢变径
公司名称	河北紫浩复合材料科技有限公司
价格	200.00/件
规格参数	河北紫浩:玻璃钢变径 材质玻璃钢:玻璃钢法兰 河北衡水:玻璃钢管
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

玻璃钢管道

一、管壁结构说明：

管壁结构从内到外分别为：内衬层、次内衬层、缠绕层、外部保护层。

内衬层、次内衬层起防腐、防渗作用，缠绕层担负起管道的强度和刚度作用，外保护层起抗老化、防腐蚀、耐日晒的作用。

二、管道制作工艺流程图

1 模具准备 2 设备调试、原材料准备 3 管道内衬制作 4 远红外固化站内衬固化
5 内衬质量检验 6 管道增强层缠绕 7 远红外管道整体固化 8 管道外观及主要
尺寸检验 9 管道脱模 10 1.5倍工作压力水压试验及其它标准要求的检测项目 11
管道包装入库

三、工艺详细说明：

(1) 准备工序 a、设备调试。首先认真检查设备运转及工作部位是否正常，特别要细心检查树脂-固化剂双组分泵是否有堵塞现象，之间配比是否达到设计要求；要确保制衬、缠绕、修整、脱模等设备的运行稳定和工作精度；

b、清理模具。要求模具表面无坑凹、粉尘、杂物及其他附着物，模具要作到表面平滑，有问题及时修理、维护；

c、缠聚酯薄膜。为方便管道脱模，在模具表面应包覆1层聚酯薄膜，薄膜搭接宽度1~2cm，厚度为40um之间。要求薄膜无破损，无皱折，两面光滑洁净。薄膜产品质量满足GB 13950-1992的要求。

(2) 制衬工序a、内衬树脂配制。按质检部门根据当时的工作环境、温度条件作出的树脂配方体系进行内衬树脂配兑，配料量要根据制造进度合理掌握。当现场情况发生变化时，质检部门和制造部门应及时调整配方，并按新配方配制需用的树脂；

b、增强材料准备。按设计要求将制作内衬需用的增强材料运送到预定位置，并对一些宽幅面的增强材料先裁切加工到设计宽度；

c、内衬层制作。按设计要求的铺层步骤进行内衬层制作，各单层铺设过程中应施加合理的张力，相互之间适量搭接，并用组合压辊反复滚压赶出气泡以保证纤维浸透。并要求各增强材料层达到设计的树脂含量要求；

d、初步自检。按设计要求铺覆完各层后，要求操作工人进行初步的质量检测：内衬是否达到设计厚度,局部是否有贫胶、挂胶现象,是否有白斑、气泡，是否有等，若发生上述情况应及时汇报并采取处理措施；e、进入内衬远红外深度固化工序。

(3) 远红外深度固化,我公司生产制造的玻璃钢管道都必须进行远红外深度固化处理，目的是：可以提高内衬层的固化度，改善管道的抗腐耐温性能；

(4) 过程质量检验,在缠绕前再次确认内衬无气泡、气孔,无杂质,表面平整,树脂含量合理,无白斑和局部固化不良等现象。必须认真检查内衬是否合格,不合格的严禁上机缠绕。

(5) 缠绕工序,将设计好的参数输入微机,待内衬固化后,由微机控制用无碱无捻玻璃纤维进行往复式缠绕直至缠绕层厚度。按规定厚度外敷99%树脂含量的外保护层。缠绕层的树脂含量一般为30%左右,其厚度取决于管道设计的强度和刚度的综合。

(6) 红外线固化,管道进入固化养护阶段。在固化过程中应以适宜的转速保持模具滚动,使其均匀固化。固化过程中应注意监控管体温度,合理调整固化方案。

(7) 修整、脱模,待管道的巴氏硬度大于30时,对管道端口进行修整。然后用液压脱模机将管道和模具分离,并在其管道中间部分按要求作标记。

(8) 管道水压试验及摆放:每批管道按规定进行水压试验,注满水,均匀升压至管道设计压力的1.5倍,并保压不低于2分钟,仔细检查管道的表面和压力表。试压合格后三点支撑摆放管道。