

PVDF/FRP贮罐储槽 PVDF/FRP储槽 PVDF-FRP法兰 PVDF-FRP容器 PVDF-FRP超纯水罐

产品名称	PVDF/FRP贮罐储槽 PVDF/FRP储槽 PVDF-FRP法兰 PVDF-FRP容器 PVDF-FRP超纯水罐
公司名称	河北紫浩复合材料科技有限公司
价格	64000.00/件
规格参数	河北紫浩:PVDF/FRP贮罐储槽 材质玻璃钢:PVDF/FRP储槽 河北衡水:PVDF-FRP法兰
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

PVDF/FRP贮罐储槽

PVDF/FRP设备采用版本的数控纤维缠绕机制造。具体制造工艺如下：

1、仔细阅读设计文件，注意原材料选用、各部分尺寸、模具的选用、铺层设计等关键事项，做到心中有数。

2、PVDF板材采用瑞士SIMONA公司出品的背面带玻璃网的PVDF-GK板，SIMON APVDF-GK板的背面有一层玻璃布，大约将近50%的玻璃布在生产板材的过程中被压入热

塑性板的表层，另有50%的玻璃布从板材的表面凸出，它用于加固板材，压紧物理粘接。该玻璃布层用于保证PVDF板材与FRP加强层的粘接强度，剥离PVDF板材与FRP加强层的强度在操作过程中受到严格的质量控制，其剥离强度标准为5N/mm²。

3、容器封头的制作。将PVDF板材按图纸尺寸切割成蛋糕型的切片。该切片被加热到适当的成型温度，然后放在封头模具上（有玻璃布的一面向外），铸成容器封头的形状，经调整后，用PVDF焊条高温焊接。

4、容器筒体的制作。将切割成规定尺寸的SIMONAPVDF-GK板，有玻璃布的一面向外缠绕在容器筒体模具上，经调整后，用PVDF焊条高温焊接。相邻2条轴向焊缝错开90°。

5、FRP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。

6、清理PVDF筒体表面。要求PVDF板材在卷制及焊接过程中注意保持PVDF板材表面的玻璃布层清洁。用压缩空气清除PVDF板材表面玻璃布层的粉尘、PVDF碎屑、焊渣等杂质

。

7、制作中间层，在SIMONAPVDF-

GK板的玻璃布上喷射一层树脂，然后缠绕一层短切毡作为过渡层。

8、整体加强。

(1) 将组装好的设备壳体接入数控纤维缠绕机，打磨、修整设备壳体外表面。

(2) 用短切毡局部加强下封底与筒体拐角应力集中区，调整缠绕角及封头包角，依适应封头应力集中特性，下封头包敷宽度大于250mm，筒体包敷高度400mm。

(3) 采用一高三多、退缠进喷，喷射纱、环向与交叉缠绕交替进行，并通过调整内衬转速及纤维张力，保证罐壁树脂含量。外斜底设备下封头底面与设备轴线不垂直，调整缠绕设备及缠绕参数，整体加强中交叉缠绕的缠绕长度大于设备筒体长度，缠绕纱对设备上封头形成花蕾式包敷。

(4) 过程检验，深度固化。

9、装配管口。根据图纸划线定位、开孔，打磨掉开孔位置的FRP加强层，打磨范围为PVDF管道外径加80mm。PVDF/FRP管口根部FRP加强打磨干净。将PVDF/FRP管口放在开孔位置，校整方位角度，与PVDF内衬点焊，再次校整管口方位角度，焊接。按设计文件要求FRP加强。

10、外保护层。整体制作完毕后（包括配件安装），喷涂防护层，抗老化胶衣树脂添加紫外线吸收剂、增韧剂。