

UHB-ZK型耐腐耐磨砂浆泵

产品名称	UHB-ZK型耐腐耐磨砂浆泵
公司名称	永嘉县海坦泵业有限公司
价格	10.00/台
规格参数	
公司地址	浙江省温州市永嘉县三桥工业区
联系电话	0577-66996886 13353386068

产品详情

【uhb-zk型耐腐耐磨砂浆泵】产品简介：

uhb-zk型耐腐耐磨砂浆泵属单级单吸悬臂式离心泵，过流部件采用钢衬超高分子量聚乙烯(uhmw-pe)。该材质是目前国际上新一代的泵用耐腐耐磨工程塑料，其最突出的优点是在所有的塑料中它具有优异的耐磨性、耐冲击性(尤其是耐低温冲击)、抗蠕变性(耐环境应力开裂)和极好的耐腐蚀性。

【uhb-zk型耐腐耐磨砂浆泵】型号意义：

【uhb-zk型耐腐耐磨砂浆泵】主要性能：

1) 耐腐耐磨，一泵多用，酸碱类清液料浆均适用。 2) 泵体为钢衬超高分子量聚乙烯结构，衬里厚度为8~20mm，该泵应用了衬塑专利技术，和其它同类泵相比较，具有衬里层抗热变形性能好，耐开裂，防脱落，使用温度高等优势。 3) 叶轮分开式，闭式二种，可根据介质状况任选。 4) 密封：k型动力密封、k1型动力密封、t型填料密封、t1型填料密封、c3型非标密封。 5) 适用介质：浓度80%以下硫酸，50%以下硝酸，各种浓度的盐酸，液碱，既适用清液也适用料浆。 4、主要技术参数：使用温度-20 ~ 90 (使用改性材质，可提高到100 以上)，进口直径 32mm ~ 350mm，流量5 ~ 2600m³/h,扬程80m以内。

【uhb-zk型耐腐耐磨砂浆泵】主要特点：

uhb-zk型耐腐耐磨砂浆泵是一种能适应各种不同的工况条件的泵，如输送酸、碱性清液或料浆；冶炼行业各种腐蚀性矿浆；硫酸行业各类稀酸；环保行业各类污水等。该泵既耐腐蚀又耐磨损，使用范围十分广泛。uhb-zk型耐腐耐磨砂浆泵具有如下特点：1) uhb-zk型耐腐耐磨砂浆泵强大的耐磨性：过流部件全部采用钢衬超高分子量聚乙烯(uhmw-pe)制造，超高分子量聚乙烯(uhmw-pe)的耐磨性居塑料之首，比尼龙66(pa66)、聚四氟乙烯(ptfe)高4倍，是碳钢、不锈钢耐磨性的7-10倍。 2) 强大的耐冲击性：超高分子量聚乙烯的冲击强度位居通用工程塑料之首，是(丙烯腈/丁二烯/苯乙

烯)共聚物(abs)的5倍,且能在零下196℃下保持稳定,这是其它任何塑料所没有的特性。3)优良的耐腐蚀性:该泵在一定温度和浓度范围内能耐各种腐蚀性介质(酸、碱、盐)及有机溶剂,在20℃和90℃的80种有机溶剂中浸渍30d。外表无任何反常现象,其它物理性能也几乎没有变化。4)无噪音:超高分子量聚乙烯冲击能吸收性为塑料中最高值,消音性好,从而在输送过程中最大限度的减小了液体流动产生的噪音。5)uhb-zk型耐腐耐磨砂浆泵安全可靠,无毒素分解:该泵所采用超高分子量聚乙烯(uhmw-pe)化学性能极其稳定,因此亦适合在食品行业使用。6)摩擦系数低:该泵的内部的摩擦系数仅为0.07-0.11,故具有自润滑性。在水润滑条件下,其动摩擦系数比pa66和聚甲醛(pom)低一半。当以滑动或转动形式工作时,比钢和黄铜加了润滑油后的润滑性还要好。7)uhb-zk型耐腐耐磨砂浆泵抗粘性好:超高分子量聚乙烯(uhmw-pe)抗粘性极好,抗粘附能力与ptfe相当,因此在输送一些黏度较高的介质时亦表现突出。

【uhb-zk型耐腐耐磨砂浆泵】适用范围:

1、uhb-zk型耐腐耐磨砂浆泵用于硫酸磷肥业:稀酸、母液、污水、海水、含硅胶的氟硅酸,磷酸料浆等介质的输送。2、uhb-zk型耐腐耐磨砂浆泵用于有色金属冶炼业:特别适用于铅、锌、金、银、铜、锰、钴、稀土等湿法冶炼的各种酸液,腐蚀性矿浆,料浆(压滤机配用)电解液,污水等介质输送。3、uhb-zk型耐腐耐磨砂浆泵用于化工及其它企业:各种硫酸、盐酸、碱性、油类的清液或料浆岗位。钛白粉、铁红粉生产,各种染料、颜料生产,非金属矿产加工等行业。4、uhb-zk型耐腐耐磨砂浆泵用于氯碱业:盐酸、液碱、电解液等。5、uhb-zk型耐腐耐磨砂浆泵用于水处理业:纯水、高纯水、污水(皮革污水、电镀污水、电子污水、造纸污水、纺织污水、食品污水、生活污水、制药业污水等等)。6、uhb-zk型耐腐耐磨砂浆泵用于钢铁企业:酸洗系统的硫酸、盐酸岗位、带杂质的污水。7、uhb-zk型耐腐耐磨砂浆泵用于湿式脱硫循环泵:能同时适用碱性、酸性、腐蚀性岗位。8、uhb-zk型耐腐耐磨砂浆泵用于煤碳工业、煤化工中的腐蚀性液体、煤浆的输送;洗选煤配用泵。

【uhb-zk型耐腐耐磨砂浆泵】启动、运行、维护及拆装说明:

(一)启动、运行及维护 1.1 运行前的检查 试运行前应先用手盘动联轴器或轴,检查转向是否正确,运转是否灵活,如盘不动或有异常声音,应及时检查,检查时先从外部用手检查联轴器是否水平,从轴承座上的油镜孔处查看润滑油的位置是否在油镜的中心线附近(太多应放掉一些,太少应加上一些),边检查边盘动,如果问题依然存在,就要拆泵检查,(拆泵时请参照本说明书上的结构简图和拆装程序)清理异物,并和本厂联系协商解决方法。 1.2 开车步骤 a.将泵内灌满液体 b.及时打开进口阀门(如进口阀门为单向止回阀,就不需要人工操作) c.接通电源 d.再打开出口阀门 1.3 运行 运行中如有异常声音,或有电机发热等不正常情况出现时,也应停机检查,检查方法和步骤同1.4 停机 a.先关闭出口处阀门 b.切断电源,并及时关闭进口处阀门;(如进口阀门为单向止回阀,就不需要人工操作)。 1.5 维护 a.轴承座内的润滑油应定期更换,正常情况六个月更换一次。 b.寒冷季节,停泵后若有结冰现象,应先接通密封处冷却水,必要时可加热水进去解冻,之后用手盘动联轴器,直到运转灵活,再按照启动步骤开车。 c.有冷却水装置的泵,开车前应先接通冷却水,泵正常运行时,可继续接通,若条件不允许也可停掉,冷却水的流量和压力都没有要求,自来水即可; d.泵在关闭出口阀门时的运行称为闭压运行状态,全塑泵或衬塑泵的闭压运行时间应尽可能减短,常温介质以不超过5分钟为限,高温介质最好不要超过2分钟; e.中分泵壳的泵,如进口150mm以上的泵,中分面处的密封塑料,因热胀冷缩尺寸有些变化,安装时应先将中分处的连接螺栓拧紧,再连接进口管路,以防中分面泄漏,此条对北方的用户尤其重要; f.泵不能承受进出口管道的重量,进口管路越短越好,泵出口到阀门处的垂直高度应尽可能短; g.保持电机上没有水迹,防止电机受潮。(二)拆装程序 2.1 不带付叶轮的泵(进口直径 125mm的泵) 拆装顺序:(参照本说明书中的结构图) a.松开泵壳9与泵盖1连接螺栓,拆下泵盖。 b.松开锁紧螺母2(左旋螺纹)和防转螺母4(左旋螺纹),拆下叶轮8。 c.松开泵壳9与轴承座26的连接螺栓,拆下泵壳。 d.松开密封盒13与泵壳9的连接螺栓,拆下密封盒。 e.旋开密封盒上的后压盖20,取出k形密封圈15。 安装顺序与拆卸顺序相反,需要注意的是: a.

将叶轮拼帽拼紧后，检查一下叶轮与泵体之间的间隙，此间隙要求在2mm左右。 b. 安装好泵盖后，检查一下泵盖与叶轮之间的间隙(从出口处往里看),此间隙应保证在2mm左右，高温介质用泵，此间隙要求在2.5mm左右。 c.

叶轮与泵体之间的间隙达不到要求的，可通过增减叶轮与轴套之间的垫片来进行调整。 d.

泵盖与叶轮之间的间隙达不到要求的，可通过增减泵体与泵盖之间的垫片来进行调整。 2.2

带付叶轮的泵(进口直径>125mm的泵) 拆装顺序：(参照说明书中的结构图) a.

松开泵壳9与泵盖1连接螺栓，拆下泵盖。 b.

松开锁紧螺母2(左旋螺纹)和防转螺母4(左旋螺纹),拆下叶轮8。 c.

松开泵壳9与轴承座28的连接螺栓，密封盒14与泵壳9之间的连接螺栓，拆下泵壳9。 d.

依次拆下付叶轮11，密封盒14，k形密封圈15，轴套18。 安装顺序与拆卸顺序相反，需要注意的是：

a.

将叶轮拼帽与挡水圈后的螺母相对拼紧后，检查一下叶轮与泵体之间的间隙，此间隙要求在2.5mm左右

b. 安装好泵盖后，检查一下泵盖与叶轮之间的间隙(从出口处往里看),此间隙应保证在2mm左右，高温介质用泵，此间隙要求在2.5mm c.

叶轮与泵体之间的间隙不符合要求的，可通过增减叶轮与轴套之间的垫片来进行调整 d.

泵盖与叶轮之间的间隙不符合要求的，可通过增减泵体与泵盖之间的垫片来进行调整