

# 低压胶管-景县永达橡塑有限公司

产品名称	低压胶管-景县永达橡塑有限公司
公司名称	河北景县永达橡塑制品有限公司
价格	.00/普通
规格参数	
公司地址	河北省衡水景县景州橡塑基地河北永达橡塑公司销售部
联系电话	0318-8553195 15127825115

## 产品详情

产品介绍胶管是用以输送气体、液体、浆状或粒状物料的一类管状橡胶制品。由内外胶层和骨架层组成，骨架层的材料可用棉纤维、各种合成纤维、碳纤维或石棉、钢丝等。一般胶管的内外胶层材料采用天然橡胶、丁苯橡胶或顺丁橡胶；耐油胶管采用氯丁橡胶、丁腈橡胶；耐酸碱，耐高温胶管采用乙丙橡胶、氟橡胶或硅橡胶等产品特色。产品属性胶管的内胶层直接承受输送介质的磨损、侵蚀，且防止其泄漏；外胶层保护骨架层不受外界的伤害和侵蚀；骨架层是胶管的承压层，赋予管体强度和刚度。胶管的工作压力取决于骨架层的材料和结构。胶管按其骨架层材料和结构可分为全胶胶管（无织物材料）、夹布胶管（骨架层为布层，）、吸引胶管（布层外还有一层金属螺旋线，）、编织胶管（骨架层为编织的钢丝或织物，）、缠绕胶管（骨架层为钢丝或线绳缠绕层，）、针织胶管（骨架层为针织物，）、短纤维胶管（短纤维与橡胶共混压而成）。其中吸引胶管在负压下工作，钢丝编织胶管或缠绕胶管能承受80~600 mpa乃至更高的压力。其他说明胶管生产的基本工序为混炼胶加工、帘布（见帘子线）及帆布加工、胶管成型、硫化等。不同结构及不同骨架的胶管，其骨架层的加工方法及胶管成型设备各异。全胶胶管因不含骨架层，只需使用压出机压出胶管即可；夹布胶管需要使用将胶布包在内胶层上的成型机；吸引胶管在成型时需先缠金属螺旋线后包内胶；编织及缠绕胶管需要使用专用的织物编织机或缠绕机；针织胶管需要使用针织机等。胶管成型方法按采用管芯与否，可分为有芯法（又包括软芯法和硬芯法）、无芯法。有芯法是指胶管在硬芯或软芯上成型，无芯法是将骨架层及外胶层直接在压出的内胶管上成型。为了保证胶管在硫化过程中处于受压状态，胶管在成型后包水布（宽10cm左右的浸水湿布卷）、绳或包铅，然后再硫化。硫化可采用硫化罐直接蒸汽加热或连续硫化。短纤维胶管是将短纤维直接加入胶料中，然后压出成型，其生产工艺简单，它将逐步取代针织胶管和夹布胶管。现代胶管生产工艺趋向于高度连续化和自动化生产。采用热塑性橡胶或塑料可省去硫化工序，大大简化生产工艺过程。交易说明具体产品价格欢迎来电进行咨询