

提供 编制胶管 三元乙丙橡胶

产品名称	提供 编制胶管 三元乙丙橡胶
公司名称	湖南天一制造技术有限公司
价格	5.00/米
规格参数	材质:三元乙丙橡胶 用途:机械配件 工作温度:-100/200 ()
公司地址	长沙市岳麓区麓枫路天一园
联系电话	400-600-7235 13319529575

产品详情

湖南天一制造技术有限公司 (<http://www.taninm.com>) 专业生产各种胶管, 公司成立于1993年, 总公司位于湖南长沙高新区岳麓大道天一园。厂房面积15000平米, 有各种试验、加工、检测等进口专业生产设备300多台;拥有由高精密仪器与数名研究员、高级工程师、各专业高级技术组成的大型研发室, 并与多家高校科研机构项目合作, 在材料、装备、工艺等方面已获得多项国家专利, 其中高耐磨整体式砗活塞列入国家重大科技创新项目;是一家集专业生产、专业研发、专业设计、专业销售、专业服务一体化的大型制造企业。天一专业生产销售塑料、橡胶、化工、金属制品, 并自主投入研发生产新产品。经过十多年的创新与积淀、公司完全具备产品设计, 材料改性、模具制造、产品加工全套研发与生产能力。公司产品出库高质量、高稳定, 被评为“工程机械行业著名大企业塑胶类唯一优秀供应商”、“中国行业协会先进单位”、是三一、中联重科等大型机械制造业企业的供应商之一, 产品远销出口美国、欧洲等国。公司凭借20多年服务美国, 欧洲市场的成功经验, 凭着20年一支稳定的天一团队和这支团队所具备的天一精神, 将为工程机械、汽车等产业提供更优的产品和最优的服务。结构胶管结构通常分为: 内胶层、外胶层和骨架层(或称中间层)。内胶层直接承受输送介质的磨损、侵蚀;外胶层保护胶管内体不受外界环境的损伤和侵蚀;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。全胶胶管 全胶胶管按骨架层不同, 常见的胶管有: 全胶胶管(无织物材料) 夹布胶管(骨架层为布层) 夹布胶管 夹布胶管 抽吸胶管(布层外还有一层金属螺旋线, 适合负压条件下的作业) 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, 承受力常见在80~600mpa乃至更高的压力) 抽吸胶管 抽吸胶管 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) 材质常见的胶管内外胶层使用的材质有: pvc 聚氯乙烯、pur 聚亚安酯、nr 天然橡胶、sbr 充油丁苯橡胶、epdm 三元乙丙橡胶、nbr 丙烯腈丁二烯共聚物/腈、cr 氯丁聚合物/橡胶、si 硅橡胶、upe/xlpe 交联聚乙烯、upe 超高分子聚乙烯等等。用途食品生产级胶管 食品生产级胶管胶管已应用于生活生产的诸多领域, 归纳使用工况, 常见管类包括: 输水管、热水管、蒸汽管、海用管、食品饮料管、空气管、焊接管、燃气管、通风管、物料管、输油管、化学管、高压管等等。成型工艺胶管生产的基本工序为混炼胶加工、帘布及帆布加工、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;抽吸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。胶管成型方法主要以是否采用管芯，分为无芯法、和有芯法（又包括软芯法和硬芯法）。无芯成型螺杆挤出机部件剖面图 螺杆挤出机部件剖面图胶管无芯成型，设备是挤压成型机（常用螺杆挤出机），将骨架层及外胶层直接在压出的内胶管上成型。胶料借助挤出螺杆的放置作用在机筒内搅拌、混合、塑化和压紧，然后向机头方向移动，最后从口型挤出的一定形状的产品，螺杆挤出机分热喂料和冷喂料两种，前者喂入经过开放式炼胶机预热的条料，后者喂入不经过热炼的胶料。有芯成型胶管有芯成型，是指胶管在硬芯或软芯上成型，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。湖南天一制造技术有限公司统一服务热线：400-600-7235传真：0731-88578151邮箱：taninm@126.com地址：湖南省长沙市岳麓区麓枫路48号天一园网址：<http://www.taninm.com>

"提供 编制胶管"的材质为三元乙丙橡胶，用途是机械配件，工作温度为-100/200（ ），公称外径是200（mm），壁厚为5（mm），长度是1（m）