

不锈钢反应釜、反应罐

产品名称	不锈钢反应釜、反应罐
公司名称	淄博鼎弘化工设备制造有限公司
价格	8888.00/台
规格参数	品牌:鼎弘 型号:100L-20000L
公司地址	山东省淄博市淄川区双杨镇董家村
联系电话	15853317953 15206607388

产品详情

1 功能特点

常压不锈钢反应釜具有加热迅速、耐高温、耐腐蚀、卫生、无环境污染、无需锅炉自动加温，使用方便，价格便宜等特点。广泛应用于化工、医药、食品等行业，材料采用304不锈钢。

2 主要组件

不锈钢反应釜主要由内罐体、夹套、搅拌装置、支承座四大部件组成(可按工艺需要采用带保温结构)。

1.内罐体按工艺需要采用不锈钢(sus304、sus316l或sus321)等材料制造，内表面镜面抛光处理，可在线cip清洗、sip灭菌，符合卫生规范要求。

2.夹套按工艺需要采用不锈钢(sus304)或碳钢(q235-b)等。

3.适宜的径高比设计，按需定制搅拌装置；搅拌轴封采用耐压卫生机械密封装置，以保持罐内的工作压力及防止罐内物料泄漏而造成不必要的污染与物料损耗。

4.支承型式按操作要求采用悬挂支耳式或落地支腿式。

3 结构性能

不锈钢反应釜设备主要由罐体、夹套、搅拌系统三大部分组成。

1、不锈钢反应釜的材料

与物料接触部分均采用304或316l等优质不锈钢制造，符合gmp标准。

2、不锈钢反应釜的配件

搅拌形式多用框式搅拌，确保物料在短时间内均匀调和；同时可根据需要选用框式、锚式、浆式等

密封采用卫生级机械密封，可以保证罐内的压力及防止罐内物料泄漏而造成不必要的污染；

接口采用iso标准快装卡箍式，方便卫生；

无菌呼吸器，cip清洗喷头、视镜、法兰、卫生快开人孔等。

3、不锈钢反应釜的表面处理

内表面采用镜面抛光，确保无卫生死角，全封闭的设计确保物料始终处于无菌状态，外表面可选喷砂、磨砂、冷轧原色亚光处理。

加热冷却：加热方式可选蒸汽、电加热、导热油，以满足耐酸、耐碱、耐高温、耐磨蚀、抗腐蚀等不同工作环境的工艺需要。

4 安装与操作要点

4.1 安装要点

我们都知道不锈钢反应釜广泛应用于石油、化工、橡胶、农药、染料、医药、食品等行业，是用来完成硫化、硝化、氢化、烃化、聚合、缩合等工艺过程的压力容器。

这里将对不锈钢反应釜的安装要点进行详细介绍：

- 1、不锈钢反应釜应放置在室内。如果装备多台高压反应釜，应将它们分开放置。每间操作室均应有直接通向室外或通道的出口，要保证设备地点通风良好。
- 2、在装釜盖时，应防止不锈钢反应釜的釜体釜盖之间的密封面相互磕碰。要将釜盖按固定位置小心地放在釜体上。在拧紧主螺母时，必须按对角、对称地分多次逐步拧紧，要用力均匀，釜盖不允许向一边倾斜，以达到良好的密封效果。
- 3、正反螺母联接处，只准旋动正反螺母，两圆弧密封面不得相对旋动，所有螺母纹联接件有装配时，应涂润滑油。
- 4、针型阀系线密封时，只需轻轻转动阀针，压紧密封面，这样便可达到良好的密封效果。
- 5、用手盘动反应釜上的回转体，检查运转是否灵活。
- 6、控制器应平放于操作台上，其工作环境温度应在10-40 之间，相对湿度小于85%，周围介质中应不含导电尘埃及腐蚀性气体。
- 7、检查面板和后板上的可动部件和固定接点是否正常，再抽开上盖，检查接插件接触是否松动，查看是否有因运输和保管不善而造成的损坏或锈蚀。

- 8、控制器应可靠接地。
- 9、连接好所有导线，包括电源线、控制器与反应釜间的电机线、电炉线及测速器导线和温度传感器。
- 10、将面板上“电源”空气总开关合上，数显表上应有显示。
- 11、在数显表上设定好各种参数(如上限报警温度、工作温度等)后，按下“加热”开关，电炉接通，同时“加热”开关上的指示灯发亮。然后调节“调压”旋钮，即可调节电炉加热功率。
- 12、按下“搅拌”开关，搅拌电机通电，同时“搅拌”开关上的指示灯亮，再缓慢旋动“调速”旋钮，使电机缓慢转动，同时观察电机是否为正转，无误时，停机挂上皮带，再重新启动。
- 13、操作结束后，可自然冷却、通水冷却或置于支架上空冷。待温降后，再放出反应釜内带压气体，使压力降至常压(压力表显示零)，再将主螺母对称均等旋松，再卸下主螺母，然后小心地取下釜盖，置于支架上。
- 14、每次操作完毕，都应清除不锈钢反应釜的釜体、釜盖上的残留物。主密封口应经常清洗，并保持干净，不允许用硬物或表面粗糙物对其进行擦拭。

4.2 操作规程

一、不锈钢反应釜开车前

- 1、检查釜内、搅拌器、转动部分、附属设备、指示仪表、安全阀、管路及阀门是否符合安全要求。
- 2、检查水、电、气是否符合安全要求。

二、不锈钢反应釜开车中

- 1、加料前应先开反应釜的搅拌器，无杂音且正常时，将料加到反应釜内，加料数量不得超过工艺要求。
- 2、打开蒸气阀前，先开回气阀，后开进气阀。打开蒸气阀应缓慢，使之对夹套预热，逐步升压，夹套内压力不准超过规定值。
- 3、蒸气阀门和冷却阀门不能同时启动，蒸气管路过气时不准锤击和碰撞。
- 4、开冷却水阀门时，先开回水阀，后开进水阀。冷却水压力不得低于0.1兆帕，也不准高于0.2兆帕。
- 5、水环式真空泵，要先开泵后给水，停泵时，先停泵后停水，并应排除泵内积水。
- 6、随时检查反应釜运转情况，发现异常应停车检修。
- 7、清洗钛环氧（搪瓷）反应釜时，不准用碱水刷反应釜，注意不要损坏搪瓷。

三、不锈钢反应釜停车后

- 1、停止搅拌，切断电源，关闭各种阀门。
- 2、铲锅时必须切断搅拌机电源，悬挂警示牌，并设人监护。
- 3、不锈钢反应釜必须按压力容器要求进行定期技术检验，检验不合格，不得开车运行。