

化学纤维大罐 化工纤维罐 次氯酸钙槽罐 消毒剂槽罐 次氯酸钙容器

产品名称	化学纤维大罐 化工纤维罐 次氯酸钙槽罐 消毒剂槽罐 次氯酸钙容器
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:次氯酸钙容器 材质玻璃钢:消毒剂槽罐 河北衡水:化学纤维大罐
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

立式现场缠绕贮罐生产工艺说明

我公司先进的立式工艺及自主研发的玻璃钢大型容器立式缠绕设备，由最新版本的数控纤维缠绕机制作，配件部分在厂内完成，储罐的筒体缠绕、装配及检验验收工作在现场完成。具体制造工艺如下：

一、准备工作。

1. 准备工序

(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) 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-固化剂双组份泵是否有堵塞现象，之间配比是否达到设计要求；要确保制衬、修整等设备的运行稳定和工作精度；

(3) 准备主要缠绕设备、辅助设备、工装具、原辅材料，组织施工人员进入现场。

(4) 清理模具。要求模具表面无坑凹、粉尘、杂物及其他附着物，模具要作到表面平滑，有问题及时修理、维护；

(5) 缠聚酯薄膜。为方便脱模，在模具表面应包覆1层聚酯薄膜，薄膜搭接宽度1~2cm，厚度为40um之间。要求薄膜无破损，无皱折，两面光滑洁净。薄膜产品质量满足GB 13950-1992的要求。

二、内衬按结构又分内衬层和过渡层，主要起防腐防渗作用。

(1) 内衬树脂配制。根据当地的工作环境、温度条件作出的树脂配方体系进行内衬树脂配兑，配料量要根据制造进度合理掌握。当现场情况发生变化时，质检部门和制造部门应及时调整配方，并按新配方配制需用的树脂；

(2) 按设计要求的铺层步骤进行内衬层制作。内衬的制作采用自制模具，进口维纳斯喷枪喷射成型。内衬树脂含量高，具有很好的防腐防渗作用，其内衬层树脂含量在92%以上，过渡层树脂含量75%以上。

(3) 过程检验。按设计要求铺覆完各层后，要求操作工人进行初步的质量检测：内衬是否达到设计厚度，局部是否有贫胶、挂胶现象，是否有白斑、气泡等，若发生上述情况应及时汇报并采取处理措施；

(4) 内衬深度固化。

三、在厂内按设计要求制作配件。管口法兰采用钢质模具，雁翅式铺层成型。保证法兰尺寸jingque、密封面平整、强度高。

四、现场制作下封头。

(1) 封头内衬层成型与筒体成型工艺的原材料相同。

(2) 封头的结构层，喷射纱与无碱玻璃布交替进行。玻璃各层铺设过程中应施加合理的张力，相与之间适量搭接，并用组合压辊反复滚压，赶出气泡以保证纤维完全浸透。

(3) 下封底制作，下封底为折边平底，在已养护好的基础上做封底。

五、整体加强、缠绕结构层。

合理的铺层结构是玻璃钢强度性能、耐腐蚀性能的良好保证。同时采用整体成型的方法，这样贮罐将具有更完美的耐腐蚀能力和强度承载能力。

结构层由无碱无捻缠绕粗纱浸润结构层树脂后采用螺旋和环向相结合的方法缠绕成型。该层树脂含量通常在30-40%左右。作用是承受压应力、拉应力和各种外载荷，壁厚根据贮罐受力情况通过合理、科学的优化计算确定。纤维缠绕成型的制品具有强度和刚度高、力学性能好等特点，并且可以根据贮罐不同的使用环境和压力调整缠绕角度，可设计性好，产品质量高而稳定。

外保护层为外富树脂层，树脂含量大，同时在树脂中加入UV-9型紫外线吸收剂和抗老化剂。

六、就位。

贮罐带顶封头缠绕完成后，平移到基础上与底封头进行插接糊制，吊装安全方便。筒体下端打磨成坡口，与罐底组装，用短切毡作增强材料，分别进行内缝与外缝的加强。且外底端用树脂砂浆填充密实，这样可抵抗拐角区域产生变形，增强其底部和稳定性。将贮罐封底与基础结合成一体，大大提高了罐底的强度及刚度。

七、安装管口。

按业主图纸要求按方位装配管口。

八、充水试压。

(1) 将排污阀、人孔、法兰都上好盲板，用泵向罐内充水，在充水过程中，很可能发出吱吱嘎嘎的声音，这是正常现象，只要罐体在安装过程中未受损坏，就不会影响使用安全。

(2) 贮罐充满水后，保持24小时，检查是否泄漏。

在整个充水、排水过程中，贮罐放空口阀门必须打开，防止贮罐意外受压或抽负压。