

# 水箱模具玻璃钢水箱模具组合水箱模具玻璃钢水箱生产技术

产品名称	水箱模具玻璃钢水箱模具组合水箱模具玻璃钢水箱生产技术
公司名称	城固县新西北玻璃钢厂
价格	面议
规格参数	品牌: 型号:HW 容积:100 ( m3 )
公司地址	陕西城固县汉中城固县博望镇西寨村13110365666 有车接
联系电话	86-013110365666

## 产品详情

玻璃钢水箱因质轻、不锈、易于维修，已迅速替代水泥和铁制水箱，成为建筑，尤其是高层建筑贮水的主要制品，对于体积较小（一般不超过60m<sup>3</sup>）的水箱，现在采用手工整体加工制作，市场前景看好。下面以享有盛誉的英国dewey水公司，1962年生产出第一个全玻璃钢水箱为例，进行介绍。玻璃钢对自来水业来说，十分理想。由于玻璃钢材料耐腐蚀，并且不像其他材料在制造过程中需使用加强筋来提高其贮水器的强度。一个玻璃钢模具可制造200-300个零件，寿命大约为5-6年。组装式水箱的平板，用手糊法生产。由于玻纤能定位增强，因此可根据使用情况来设定的水箱强度，据此进行有效的厚度控制。该公司认为，手糊法比喷射法，更能适应各种设计和各种板型的玻璃钢水箱的制作。手糊车间4名工人操作，1人切割玻璃纤维，3人将纤维浸湿，然后手工铺设。首先有在模具上刷涂胶衣，然后涂上树脂和玻璃纤维，层叠玻纤布预先经过裁剪，并经过称重。该公司手糊时，还使用一种多孔泡沫材料，它能使树脂顺利流过，并起到一定的绝缘作用。手糊成型后，平板送到固化车间。固化时间为4h固化后的平板表面光泽，且不需后抛光，只要修边和钻孔。玻璃钢水箱制成后，尚需经注水检测，以进行质量检查。所有的检修工作，都有十分严格的控制标准。该公司还建有一套丙酮清洗液的回收系统，以便对废液进行回收利用。常见的手糊成型整体式水箱结构见图6-41。主要由气孔、人孔、进水孔、外人梯、内人梯、排污孔、出水孔、水箱体、溢流孔等组成。气孔、人孔、内外人梯、排污孔、进出水孔及溢流孔均为镀锌金属件或不锈钢件制作，水箱体为不饱和聚酯树脂、玻璃布、玻璃毡手糊工艺制作。水箱体必须进行结构强度计算及铺层设计，为了增加强度和刚度，可采用加强筋或形成框架结构，必要时可制作金属框架，这样可满足强度和刚度要求，并可适当降低成本。手糊成型的水箱，关键是保证不渗漏。因此在模具制造、脱模剂、箱体防渗层糊制等都是质量控制的技术关键，必须控制手糊成型树脂的固化程度和游离苯乙烯含量，因为上述因素直接影响手糊成型的卫生性能。

本产品的品牌是海王，型号是HW，容积是100（m<sup>3</sup>），重量是0（kg），高度是0，是否提供加工定制是是，外形尺寸是0