

苏州 玻璃钢工业管道厂方 全玻璃钢材质

产品名称	苏州 玻璃钢工业管道厂方 全玻璃钢材质
公司名称	江苏格菲普玻璃钢有限公司
价格	21844.00/套
规格参数	品牌:格菲普 型号:需定制 产地:常州
公司地址	常州市武进区前黄镇农场村
联系电话	19850295801 19850295801

产品详情

玻璃钢管道特点：

- (1) 耐腐蚀性：化学惰性的材质，耐腐蚀性优异，并可根据输送介质选择不同的耐腐蚀管道。
- (2) 机械强度大：耐水压强度，耐外压强度和耐冲击强度均良好并可按要求的压力设计制造管道和管件。
- (3) 温度适应性强：使用温度范围：大于-70摄氏度小于250摄氏度，冰冻介质下管道不裂。
- (4) 流体阻力小：管道内壁光滑，粗糙系数0.0084,相同流量下,管径可予缩小。
- (5) 重量轻，寿命长：质轻，运输便利，施工费用低，无须维修，使用寿命长达50年以上。
- (6) 保持水质：无毒，输送饮用水用水，能保持长期水质卫生。

玻璃钢管道的工艺流程解析：

(1) 准备工序

- a、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-固化剂双组分泵是否有堵塞现象，之间配比是否达到设计要求；要确保制衬、缠绕、修整、脱模等设备的运行稳定和工作精度；
- b、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；

c、缠聚酯薄膜。为方便管道脱模，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。

(2) 制衬工序

a、内衬树脂配制。按质检部门根据当时的工作环境、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树脂；

b、增强材料准备。按设计要求将制作内衬需用增强材料运送到指定位置，并对一些宽幅面的增强材料先裁切加工到设计宽度；

c、内衬层制作。按设计要求的铺层步骤进行内衬层制作，各单层铺设过程中应施加合理的张力，相互之间适量搭接，并用组合压辊反复滚压赶出气泡以保证纤维完全浸透。并要求各增强材料层达到设计的树脂含量要求；

d、初步自检。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，是否有等，若发生上述情况应及时汇报并采取处理措施；

e、进入内衬远红外深度固化工序。

(3) 远红外深度固化

我厂生产制造的玻璃钢管道都必须进行远红外深度固化处理，目的是：可以提高内衬层的固化度，改善管道的抗腐耐温性能；

(4) 过程质量检验

在缠绕前再次确认内衬无气泡、气孔，无杂质，表面平整，树脂含量合理，无白斑和局部固化不良等现象。必须认真检查内衬是否合格，不合格的严禁上机缠绕。

(5) 缠绕工序

将设计好的参数输入微机，待内衬固化后，由微机控制用无碱无捻玻璃纤维进行往复式缠绕直至缠绕层厚度。按规定厚度外敷100%树脂含量的外保护层。缠绕层的树脂含量一般为35%左右，其厚度取决于管道设计的强度和刚度的综合。

(6) 红外线固化

管道进入固化养护阶段。在固化过程中应以适宜的转速保持模具滚动，使其均匀固化。固化过程中应注意监控管体温度，合理调整固化方案。

(7) 修整、脱模：

待管道的巴氏硬度大于30时，对管道端口进行修整。然后用液压脱模机将管道和模具分离，并在其管道中间部分按要求作标记。

(8) 管道水压试验及摆放：

每批管道按规定进行水压试验，注满水，均匀升压至管道设计压力的1.5倍，并保持不低于2分钟，仔细

检查管道的表面和压力表。试压合格后二点支撑摆放管道。

如果您需要玻璃钢喷淋塔或其他玻璃钢产品，欢迎联系江苏格菲普玻璃钢有限公司。我们将优质的产品和完善的服务，为您的项目提供支持和解决方案。

主营业务:

o 玻璃钢喷淋塔

。 玻璃钢生物除臭塔

。 玻璃钢拱形盖板

o 玻璃钢储罐

。 玻璃钢废气净化塔

。 玻璃钢活性炭(纤维)吸附塔

。 玻璃钢管道

。 玻璃钢水箱

o 玻璃钢洗涤塔

。 玻璃钢生物滤池

。 玻璃钢吸收净化塔

。 玻璃钢化粪池