

冷却塔生产厂家|玻璃钢冷却塔|型号参数

产品名称	冷却塔生产厂家 玻璃钢冷却塔 型号参数
公司名称	德州鑫泽空调设备有限公司
价格	1.00/吨
规格参数	品牌:鑫泽 型号:FGBL-100 规格:50x25x60
公司地址	德州市武城县鲁权屯镇科技园
联系电话	0534-2720518 18653452720

产品详情

玻璃钢冷却塔产品及制作工艺介绍 冷却塔是一种重要工业循环用水装置，它利用不同温度的空气和水两种介质通过直接接触和间接接触方式来降低水温以达到循环用水的目的。玻璃钢冷却塔具备施工简便、结构紧凑、防腐性好、造价低廉、轻质高强的优点，问世后迅速替代木材、钢材、钢筋混凝土等不同材质冷却塔。玻璃钢冷却塔已经成为循环用水的惟一冷却设备，同时成为玻璃钢工业中产量最大的定型产品之一。根据水、空气在填料中的相对流向，玻璃钢冷却塔分为逆流式和横流式两类，形状有圆形、方形。逆流式和横流式冷却塔各有优缺点，总的来说，噪音方面，逆流式冷却塔相对大一些；维修方面，横流冷却塔填料可以拆除清洗，电机、风机拆卸方便；实际应用中如果是建筑空调用，可以选择横流式冷却塔，噪音低，占地面积小，易检修；如果是工业用，则建议选择逆流式冷却塔，因横流塔冬季运行会挂冰，填料容易损坏。玻璃钢冷却塔制品质量要求在对热力性能、噪声、耗电比、漂水率、结构（直径、气流、风机）力学性能、阻燃性能、填料等诸项指标严格设计后，一般玻璃钢冷却塔可用手糊工艺制作（玻纤布、毡铺设与后续喷射设备结合），其中壳体制作方法及其他容器类似，可采用翻边之处加螺栓。

（1）、玻璃钢件成型工艺环境条件 成型时要求室温大于15℃，相对湿度小于80%。

（2）、外观质量 塔体外表面应有均匀胶衣层，其平均厚度不大于0.5mm，表面应光滑无裂纹，色调均匀。玻璃钢塔体外表面的气泡和缺损允许修补，但应保持色调一致。修补后塔体外表面上直径3—5mm，气泡在1m²内不允许超过3个。塔体内表面为富树脂层。塔体边缘整齐、厚度均匀、无分层，加工断面应加封树脂。

（3）、树脂含量 塔体的树脂含量（不计胶衣层和富树脂层）控制在45%—55%，富树脂层的树脂含量在70%以上；喷射成型部分在65%以上；阴模对压成型玻璃钢风机叶片的树脂含量控制在43%—50%。

（4）、固化度 不饱和聚酯树脂玻璃钢的固化度要求不小于80%，环氧树脂玻璃钢的固化要求不小于90%。

（5）、玻璃钢弯曲强度 不饱和聚酯树脂玻璃钢的弯曲强度不低于147MPa（1500kgf/cm²），环氧树脂玻璃钢的弯曲强度不低于196MPa（2000kgf/cm²）。

（6）、阻燃性能 对有阻燃要求的冷却塔，塔体使用阻燃树脂，其氧指数不小于26。

（7）、风机 风机特性参数应符合设计工况要求，其主要配件（如电机、减速器等）应符合有关技术规定。

（8）、风机叶片 金属风机叶片表面应光洁，无裂纹、缺口、毛刺等缺陷。玻璃钢风机叶片表面应光洁，各截面过渡均匀，表面可见气泡直径不大于3mm，展向每100mm区域内，气泡数不超过3个。连接时要注意局部增强。塔体外表面应有胶衣层、铺表面毡、防止龟裂（胶衣均匀平整，不宜过厚），对力学性能和阻燃性能均有要求，在有关国家标准中，对玻璃钢冷却塔的材料、原料、试验方法、检验规则均有详细具体规定。冷却塔制作工艺举例

（1）、玻璃钢模具的选材与糊制 选用101模具胶衣，喷枪喷涂，分2—3次，胶衣层厚度

达0.4—0.5mm，胶衣凝胶后，选用模具树脂与30 g/m²表面毡，糊3层，每次一层。接下来采用300 g/m²短切毡2层，最外面采用中碱0.4平纹布，模具厚度25mm左右。（2）、玻璃钢冷却塔糊制 外表层。首先使用制品胶衣树脂，喷枪喷涂3遍，然后用30 g/m²的表面毡和191树脂糊制。强度层。选用300 g/m²的短切毡和中碱0.4mm布，交替与191树脂糊制。内衣层。内表层团长期与水蒸气及污水中的化学介质接触，选用耐水性能好、树脂浸透性好，树脂量较高的300 g/m²无碱短切毡与189树脂糊制。