

大型防腐气囊蒸汽硫化罐，巨型防腐衬胶电蒸汽硫化罐中型衬胶硫化

产品名称	大型防腐气囊蒸汽硫化罐，巨型防腐衬胶电蒸汽硫化罐中型衬胶硫化
公司名称	诸城市安泰机械有限公司
价格	65000.00/台
规格参数	加工定制:是 型号:2560 品牌:鲁艺
公司地址	诸城市兴华东路与工业大道交汇口路北6691号
联系电话	13336369168 13336369168

产品详情

安泰机械是专业从事电加热硫化罐制作、销售的企业，我们提供的电加热硫化罐质量优良，性能卓越，价格优惠，多年来深受广大客户的喜爱与支持。在进行电加热硫化罐作业时，需要注意以下安全操作规程：

- 1、在生产前，必须对硫化罐进行细致检查，并清除罐内障碍杂物，把好进料质量。原料和成品堆放要符合安全要求。罐盖紧固，螺钉应齐全，完好无损。设备的附属仪表、信号、压力表、安全阀应定期校验。机械轴承等装饰按规定加油润滑。硫化罐有漏气，压力表和安全阀失灵以及其他不正常情况时严禁继续工作。严格控制投料量、速度、顺序、温度、压力等，严格按照硫化工艺要求加温加压，防止罐内温度、压力急剧增高，超温差压。严禁设备带病运行。
- 2、物料进出罐时，过桥铁轨要放平摆正，小车过轨轻拉稳推，不准快速碰撞，防止倾倒伤人。进罐后保险铁块卡牢。即使排气补气，减少易燃易爆混合气体含量。放气时，蒸汽压力降到零位，确认无残余压力时才可以打开中间和入口的封闭器，否则严禁打开罐盖。罐盖合缝时要把螺母均匀拧紧，不可有漏气现象。进气要缓慢，注意观察压力表读数，注意压力表是否失灵。在工作中如发现管路、阀门、仪表及罐体有强烈漏气等故障时，应立即关闭阀门，并打开排气阀门，及时报修。
- 3、工作中要精力集中，坚守岗位，时刻注意设备运转情况，以及周围的安全情况。硫化时，操作工人应在硫化罐侧面巡视，禁止立在罐盖前面、机头后面及罐盖合缝处，并注意阀门和管接头处，防止蒸汽冲出伤人。工作时不允许离人。装出罐时要和行车工密切配合，要遵守挂钩工安全操作规程。
- 4、工作结束要切断电源开关，检查所有的按钮、手柄是否在零位；关闭蒸汽、水等所有阀门，打开回水阀门。认真做好工艺和交接记录。禁止在硫化罐内休息和晾衣物。严禁空罐烘烤其他物品。
- 5、遇到异常情况时，应采取应急措施，及时报告，必要时撤离现场。严格执行电加热硫化罐的安全操作规程是对设备正常运行与人员安全的负责。我公司在电加热硫化罐制造工作上拥有多年经验。我们真诚

的希望与您合作，如果有什么问题，欢迎来电咨询，我们会是您理想的选择！

电蒸汽硫化罐采用温度、压力、硫化时间自动控制。是我公司在借鉴国内外硫化罐的基础上，成功研制的一种节能的硫化设备，本设备不需要配备锅炉、设备在工作时达到了好的运行效果。电蒸汽硫化罐直径600mm—55000mm均可以根据客户的要求定做特制304不锈钢电热管加热快、使用寿命长。发热丝采用镍铬材料，内置导热绝缘氧化镁材料，镍铬电热丝与接线端子焊接，里面填充导热绝缘氧化镁材料。电热管分多组开关单独控制，达到设定的温度后只保留其中一组硫化保温，此设计能有效的节约用电能耗，减少硫化用电成本。电热管外接线路端子外置，避免内置接线点发热打火，安全可靠。高温风机通过特制的温度循环板将热量由后至前均匀分散，热量推进至罐门后返回风机导流罩处，聚风导流罩促使罐内热量更均匀的循环和扩散，优化热循环和热传导效率，热量在罐内来回往复循环，形成均匀的温度场，温度均匀无死角，压力恒定。解决了罐内产品因温度和压力不均匀，而造成的产品质量不一样。设定工作程序后，控制系统自动进行升温、保温、硫化等工作，硫化结束后自动断电并发出声光报警提示。罐门采用法兰充气式硅胶密封圈，工作时通过压缩空气自动充气密封。只要罐内有压力，罐门就不会往外漏气，并且压力越大密封越好。开门时泄掉密封槽内压力，密封圈自动退回法兰封槽内，密封圈不磨损，便捷多用，维护简单方便，密封效果明显好于其他方式，密封圈使用寿命1年以上。罐门采用双安全连锁装置是防止设备有压力工作时，工人误开罐门而造成的不安全事故。彻底解决了因工人误操作和其他原因而带来的安全隐患。采用智能自动控制，通过温度传感器采集罐内的温度数据传输到控制箱，并在控制面板上实时显示罐内温度数值，方便直观。工作温度可根据客户所需的温度自主设定（范围是1 °c—999 °c自调式）。使用时，低于设定温度自动开启阀门加热，达到设定温度自动关闭阀门，确保罐内温度的准确性和稳定性。