江苏供应气动衬氟球阀

产品名称	江苏供应气动衬氟球阀
公司名称	泰州正丰自动化工程有限公司
价格	.10/台
规格参数	品牌:其他 型号:Q41F
公司地址	泰州市医药高新技术产业开发区中兴9号902号（入住泰州弘瑞商务秘书有限公司-171）（注册地址）
联系电话	0523-86681968 18012093633

产品详情

阀门衬里工艺

一． 等压成型法

等压成型法也就是指加工工件所有衬里部位的内外壁同等压差的条件下达到衬里效果的一种成型方法，这种成型方法与传统模压成型最大的区别就是在压制过程中达到工件衬里内外壁等压差的条件。

二． 模压成型工艺

用悬浮聚四氟乙烯树脂中粒度制作，模压时材料要控制在19-22℃左右开始模压，（因气温高了材料容易结团,模压时消除了内应力）。压力一般控制在350kg/Cm²,随着形状大小来保压，然后烧结升温，保温，降温三个过程再机加工。

三． 传递模塑工业

指工件（阀体）与衬里层材料一起放在高温烧结炉内加温，升到一定的温度取出，在压机压力的受压下把衬里的材料慢慢传递到衬里工件（阀体）的各部位这种的成型法叫传递模塑法。采用材料（F46 PFA）和其他可溶性工程塑料。

四． 维旋转成型工艺

三维旋转成型首先把工件（阀体）加温到一定程度把高流动性的氟塑料热塑性树脂粉末放赞一个空的模子里待加衬里，加热工件，同时使模子绕自转轴和公转轴旋转，这样，工件的内表面就涂上了一层均匀的熔融树脂。利用三维旋转成型发放可以生产厚度均匀的无缝衬里，这种衬里具有氟碳树脂的优良性能与耐压无可比拟的致密性。

五. 注塑成型工艺

是指流动性比较好的氟树脂如PFA或F46等，这些材料都可以注塑成型。工艺简单，周期快，一次性成型等优点。

订货须知

订货前必须进行技术确认，目的是确保提供的控制阀产品完全符合客户要求。

具体程序为：客户提供工艺介质参数及产品要求，技术部门和业务部通过协调，对阀门进行选型和技术确认，然后再作报价。