20升钢桶 绍兴钢桶 吴江青云第一制桶厂

产品名称	20升钢桶 绍兴钢桶 吴江青云第一制桶厂
公司名称	苏州市吴江青云第一制桶厂
价格	面议
规格参数	
公司地址	苏州吴江市青云镇胜云路418号
联系电话	18601458822

产品详情

钢桶卷封过程究竟能卷多少层？有人认为越多越多，这话没错！卷边层数越多，强度越高，密封效果越好。然而是不是能够实现十层、二十层的卷封呢？这里我们且不说存在一个质量成本
问题，实际上，这是不能够实现。

（1）钢桶原材料的限制 制作钢桶，要求材料含碳量要低，塑性要好。因为这样加工性能好，焊接、冲压、胀形都容易保证质量。但是卷边就不一样了，因为卷边辊槽的大小不可能随着卷边过程变化，卷边力要通过 外围的材料逐渐传递到卷边中心去，才能把中心卷成。而材料的塑性越好，力的传递就越困难。可以想象，如果钢桶的材料采用弹簧钢，像钟表的法条一样的材料，不要说卷十层，恐怕就是 二十层也很容易，因为它弹性和刚性好，通过外围的卷封力很容易传到中心。但这是不可能的，就是因为这种材料弹性好，所以在卷封结束后，卷封力消失的情况下，很容易又反弹回原来的 状态，也就是说恢复到卷封开始的样子。这样显然不是我们需要的。所以，我们不可能选用高弹性的材料。就目前全世界用来制作钢桶的材料来看，我国的材料刚性最z大，所以质量也较难保 证。而且卷边层数没有超过七层的。据国外有关专家的研究，钢桶卷边层数不会超过七层，显然卷封力传送不到那么远。

如何保管钢桶涂料

(1)各类钢桶涂料及稀释剂，大都是易燃易爆物品。贮存的库房应加强明火管理，要有“ 禁止烟火 ”或“ 禁带火种 ”等明显标志，并备有相应的消防器材，如泡沫灭火机、二氧化碳灭火机、1211灭火器和黄砂等。

(2)库房内应干燥，绍兴钢桶，阴凉，通风，防止烈日曝晒。库内温度一般保持在18~25℃，相对湿度55~75%。

(3)涂料包装应严格密封，如发现漏孔应及时补好。涂料与稀释剂钢桶时．不能用金属器械猛力敲击，以免产生火花造成火灾。

(4)涂料系挥发性物品，日久易变质，在使用时应做到先进仓先出，后进仓后出，不要积压过久影响质量。一般贮存期，自生产之日算起，不要超过一年(具体按产品标准或说明书而定)。贮放长久后，如发现粘度增高，干性减慢或有浑浊、沉淀现象时，应及时加溶剂或催干剂补救，尽快用掉。

(5)双组分、三组分油漆进库时，应特别注意组分配套。

(6)涂料使用后，若有剩余退回库房时，应将罐盖紧密封，以防进入空气而结皮。如发现结皮和有粗粒时，应用120～180目铜筛子过滤后方可使用。

(7)在装运过程中，要小心轻放，不得倒置和重压，并要根据“ 化学危险品运输暂行条例 ”等有关规定办理。

(8)仓库保管员应熟悉有关涂料的知识，做到“ 四懂 ”：懂得涂料性能，懂得操作规程、工艺流程和质量标准，懂得禁忌事项，懂得安全生产。仓库保管员应经常翻仓，闭口钢桶，清点涂料材料的数量和检查质量，发现保管不妥和材料变质，20升钢桶，应积极采取措施，及时处理。

闭口钢桶可能发生渗漏的因素

１ 桶腔剪板料加工质量 桶身板材剪切的宽度和两端尺寸的误差会造成卷焊后错位，搬边尺寸宽窄不一，镀漆钢桶，会因为卷边层数达不到规定要求，导致Ｔ型区的渗漏。搬边尺寸过小无法保证卷边层数，过大不易顺利进入底盖的预卷边内；搬边处由于碰撞会造成铁舌的发生。 板材剪切长度尺寸误差、对角线的超差会造成上下直径误差，同时对角线超差会造成缝焊宽窄不一致，卷合时同样不能保证卷边层数以及紧密度，容易发生渗漏。 ２ 底盖冲压预卷边质量 底盖成型尺寸对于桶腔搬边尺寸配合的确定，如果底盖冲压尺寸和桶腔搬边尺寸不能保持很好的结合，会造成卷边层数无法达到指1定的层数，容易造成渗漏。 ３ 焊接（缝焊）质量
桶腔焊接是制桶工序中的关键工序，而焊缝的两端的焊接质量是影响Ｔ型区是否渗漏的关键点。 ４ 填料涂层以及选择 填料涂层（密封胶）的质量在钢桶防渗漏方面至关重要。按照等强度设计、制造原理，密封质量不得低于钢桶其它部位的强度。 ５ 封口轮设计选用以及磨损
封口轮的设计和磨损程度直接影响钢桶的卷边质量。 ６ 封桶机的性能和精度
封桶机的同心度、径向跳动、汽缸或者液压缸推进压力等精度的降低都会影响封桶质量。

20升钢桶-绍兴钢桶-吴江青云第一制桶厂由苏州市吴江青云第一制桶厂提供。“ 铁桶,钢桶 ”就选苏州市吴江青云第一制桶厂（www.qydyztc.com），公司位于：苏州吴江市青云镇胜云路418号，多年来，吴江青云制桶厂坚持为客户提供好的服务，联系人：吴先生。欢迎广大新老客户来电，来函，亲临指导，洽谈业务。吴江青云制桶厂期待成为您的长期合作伙伴！