

50升钢桶 吴江青云制桶厂 常熟钢桶

产品名称	50升钢桶 吴江青云制桶厂 常熟钢桶
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

钢桶内涂的确定用户可以由铁桶供应商提供各种内涂的样板，在所要求的最z高温度、最长时间、以及其它各种可能情况下进行用户产品浸泡试验，分析涂层是否变化后，用户确定适合的内涂层。闭口桶螺圈内衬圈应根据用户盛装产品而确定，采用不同材料。用户可以由钢桶供应商提供不同材料衬圈进行浸泡，分析其溶胀变形情况后确定。第一次用桶用户选用铁桶程序 1) 用户和铁桶钢桶供应商初步洽谈，或前期准备式作； 2) 送小样用户多次确认，用户提意见和建议； 3) 小批量试用，用户再次确认，并提意见和建议； 4) 中批量试用至成批供桶。

5. 开口桶密封性能商检证书 如客户需用53、55加仑开口桶盛装油漆、胶状物或液体类产品出口，需向制桶厂索取开口桶液密性能商检证

钢桶的优势

- 1、经济效益显著 减小用材厚度，节约了原材料，给企业带来的经济效益是显著的。
- 2、堆码运输方便，未缩颈的桶底比较容易地套堆在缩颈后的桶顶上，相对平稳安全。反之，缩颈后的桶底也比较容易地套堆在未缩颈的桶顶上，但未缩颈的桶顶的强度并未增强，仅仅方便堆码。锥形钢桶的空桶可以桶套桶的运输，50升钢桶，增加了运量，降低了运输成本，很受欢迎。但桶口不能缩颈，因而桶口的强度未增强，只能缩桶底，否则，就失去了锥形桶的优势。

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，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，钢桶生产厂家

，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，20升钢桶，同时对角线超差会造成缝焊宽窄不一致，常熟钢桶，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一定的层数，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。

50升钢桶-吴江青云制桶厂-常熟钢桶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！