

镀锌钢桶 昆山钢桶 苏州市吴江青云制桶

产品名称	镀锌钢桶 昆山钢桶 苏州市吴江青云制桶
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

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，开口钢桶，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。

如何让废钢桶变新钢桶？

钢桶使用后，企业朋友会默认其已是废钢桶，其实不然，只要轻松五步，就可以让废钢桶变成新钢桶了。钢桶厂家--苏州市吴江青云第一制桶厂，整理如下：

- 1、回收，从各个地方，把使用过的废钢桶回收回来。
- 2、清洗，把回收来的废钢桶彻底的清洗干净。
- 3、消毒，把清洗干净的废钢桶进行全1面的消毒处理。

- 4、整形，把干净的废钢桶，重新进行整形处理。
- 5、包装，把整形处理好的废钢桶，闭口钢桶，进行包装整理。

预防闭口钢桶渗漏的措施

(1) 保证剪板质量，以200L闭口钢桶为例，长宽误差控制在1mm以内，对角线误差控制在2.5mm以内。(2) 保证设备的定期检查，必要时对冲压机进行调整。(3) 焊接缺陷主要有搭边宽度大，二端电流过大导致击穿、错位都会影响到T型区的质量，选用稳定可靠的焊接设备，昆山钢桶，正常选择焊接电流、压力、速度和预热电流等才能保证焊接质量。(4) 应该选用具有耐溶性、抗老化、耐高温性能的填料，如盛装从未盛装过的液态危险化学品时必须进行相容性实验，确定产品与填料不发生反应后方可使用。填料涂抹时要保证涂抹均匀，镀锌钢桶，杜绝漏涂，否则将无法起到密封作用。(5) 选用稳定可靠的焊接设备，正确选择焊接电流、压力和速度，保证焊接质量，杜绝由此引起的渗漏。(6) 封口轮设计时，要用板材厚度、不同厚度的板材组合来计算封口轮的有关数据，并经数次模拟实验，达到质量标准方可批量生产。观察磨损程度确定使用次数，及时换封口轮(如材质为Cr12、硬度为55~60的封口轮可在生产约5000只桶时更换1次)。(7) 随时掌握设备的运行情况，按规定进行设备的检修和保养。(8) 产品自检是工人对生产的半成品和成品，按照标准和规定进行的检验。生产出口危险化学品用桶的企业应配备基本的性能检测设施，如跌落架、气密试验机、液压试验机等，以最z大程度地避免不合格闭口钢桶的出厂。

镀锌钢桶-昆山钢桶-苏州市吴江青云制桶(查看)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！