

江苏IBC桶 IBC包装桶 金誉塑业

产品名称	江苏IBC桶 IBC包装桶 金誉塑业
公司名称	沂水金誉塑业有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	沂水县城北工业园北城二路路南
联系电话	18596205256

产品详情

1200L型IBC吨桶

1200L型IBC吨桶：CD1200L复合中型散装容器内胆采用超高分子量高密度聚乙烯（HWHDPE）一次吹塑成型，使用轴向，IBC吨桶，径向壁厚控制使容器内胆在对称部位的壁厚比较均匀，在超高分子量高密度聚乙烯（HWHDPE）原料中加入了抗紫外线剂以防止容器内胆老化。容器侧面有液位刻度线以方便灌装。放料阀门采用高密度聚乙烯（HDPE）和聚（PP）制作，与容器内胆用螺牙连接，使用三元乙丙（EPDM）或氟橡胶(FPM)以适应各种液体产品的耐腐蚀性能，阀门把手设制了保险螺丝以防止误开启，阀门出口加装了内盖与密封圈，并在外部用螺纹盖固定，作为阀门的二次密封，IBC桶价格，以防止阀门泄漏。容器内胆上部为直径140MM的灌装口，以直径160MM 螺纹与灌装口盖连接，使用三元乙丙（EPDM）或氟橡胶（FPM）密封圈密封。灌装口盖上设置了取样盖中盖与防盗盖以方便取样，灌装口盖与取样盖中盖使用三元乙丙（EPDM）或氟橡胶（FPM）密封圈密封。防盗盖使用一次性扣压撕裂式防盗盖。盖中盖中安装了减压阀以释放液体产品所挥发的的气体或热胀冷缩时容器内胆上部的空气容积变化产生的压力变化，减压阀采用透气膜能通过空气而阻挡液体，减压阀与取样盖中盖使用锥度紧压密封。内容器不可承受内压。在各部位材料的选用上兼顾了卫生性，对酸、碱、油等液体的耐腐蚀性能。

1000L复合中型散装容器

1000L型IBC吨桶：

1000L 复合中型散装容器只可底部进叉提升，不可起吊或顶部提升，可四向进叉。可

以堆码储运，静态堆码时所装产品密度小于1.4时可堆码四层，密度大于1.4时可堆码三层，山东IBC桶，运输中动态堆码时运输中所装产品密度小于1.4时可堆码两层，密度大于1.4时只能单层运输。

1000L复合中型散装容器主要参数：

IBC类型代码:UN31HA1

危险品包装等级：II类

液压试验压力：100kpa

气密试验压力：20 kpa

底板材料：ST12

最大允许总质量1612kg

1000L最大允许总质量1962kg

最大允许总质量2344kg

放料阀口径：50 mm

灌装口直径：140mm

可充装介质的相对密度：1.9

内胆材料：超高分子量聚乙烯

内胆厚度: > 1.2mm

阀门材料：HDPE PP

密封材料：FPM/EPDM

适用环境温度：—18 ~ +55

外型尺寸:1000

(长×宽×高)：1200×1000×1135 (mm)

我们知道对于一种产品的生产，除了需要掌握正确的操作方法之外，还要一些事项需要注意，对于今天我们所介绍的IBC吨桶也不例外，IBC包装桶，对此为了进一步促进用户对其了解，我们对其IBC吨桶吹塑成型时需要注意事项介绍如下：

- 1、成型管状坯的模具口间隙应在生产前调整均匀；加热升温控制要使口模温度略高于熔料温度（约高5℃）。
- 2、挤塑成型的管状坯熔料应表面光亮，无熔料结合痕（线），壁厚均匀；出现管状坯出料不均匀或壁厚误差大时，要适当调整口模与芯棒间隙。要求管状坯壁厚在轴向有规律变化时应采用程序控制系统控制，使芯棒上下移动，达到芯棒与口模间的间隙变化，实现型坯轴向壁厚调整。
- 3、在对IBC吨桶生产前和生产中要注意移动模具滑动部位的润滑油加注，保持滑动部位清洁及良好的润滑。
- 4、控制冷却成型模具的循环水温度在10℃左右，以保证模具工作温度在20-50℃范围内。如果出现制品的夹坯口处壁厚尺寸较大或制品表面有斑纹时，说明模具温度偏低，应适当把模具温度提高些（如把冷却循环水的流量减小些，即能提高模具温度）。
- 5、在对IBC吨桶吹塑成型制品时，取压缩空气的压力在0.2-0.7MPa范围内。厚壁制品取较小压力值，薄壁大型制品取较大压力值。

有关对于IBC吨桶生产吹塑成型时所需要注意的一些问题，暂时为大家介绍到这里，如果您对其讲述还要其他疑问或者不了解之处，可直接咨询我们专业工作人员，我们将为您做好满意的答复工作。

江苏IBC桶-IBC包装桶-

金誉塑业(诚信商家)由沂水金誉塑业有限公司提供。沂水金誉塑业有限公司（www.jinyusy.com）是山东临沂，塑料容器的企业，多年来，公司贯彻执行科学管理、创新发展、诚实守信的方针，满足客户需求。在金誉塑业领导携全体员工热情欢迎各界人士垂询洽谈，共创金誉塑业更加美好的未来。