

PTFE衬四氟管道厂家报价「在线咨询」

产品名称	PTFE衬四氟管道厂家报价「在线咨询」
公司名称	河北圣天管件集团有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	河北省沧州市孟村县希望新区
联系电话	13833755074

产品详情

钢衬四氟模压管道、钢衬四氟管件、钢衬模压四氟管道、钢衬模压四氟管件钢衬四氟管道及衬四氟管件，在许多蒸馏等高温高压系统中得到了广泛的应用。按制造标准执行HG/T21562-94《衬聚四氟乙烯钢管和管件》20#钢管执行HG20533标准；衬四氟异径管、衬四氟三通标准为HG/T21635。内衬氟材料选择：PTFE。模压衬里管道、管件的使用温度为：-40 ~ 180；模压衬里管道、管件的使用压力为：-0.098Mpa ~ 3.0Mpa(根据使用温度，管道通径而定)。模压四氟衬里管、模压四氟衬里管件一般采用固定法兰，可能会给安装带来很大的不便，因此建议用户根据设计的管线图（或用户部份管件），特别在各拐角位置的衬四氟管道、衬四氟管件配活套法兰，以够满足正常安装为准。考虑到该工艺产品质量稳定性、产品佳使用状态(耐温、耐压及使用寿命)建议用户以下方案:DN20 ~ DN40，PTFE衬四氟管道单根管长度 1000mm；DN50 ~ DN100，单根管长度 2000；DN125 ~ DN200单根管长度 1500。

企业视频展播，请点击播放

视频作者：河北圣天管件集团有限公司

四氟衬里设备的热喷涂处理，四氟衬里设备的热喷涂处理是将涂层材料高速喷射到表面上，以增

强耐磨耐腐蚀等优良的特性，操作灵活方便，具有较好适应性以及能够取得良好的经济效益。步骤主要包括了以下几项：

工艺流程为喷砂—预热—喷涂—加热塑化—检查。

喷砂预处理：在喷涂前，采用压力式喷砂四氟衬里设备，使用刚玉砂进行喷砂预处理。

表面预热：基体表面预热的目的是除去表面潮气，使熔融衬塑防腐设备完全浸润基体表面，从而得到与基体的结合；通常将基体预热至接近粉末材料的熔点。

喷涂：火焰喷塑施工采用由上到下的顺序进行，即顶部—柱面—底部；在经预热使基体表面温度达到要求后，即可送粉喷涂；喷涂时，应保持喷枪移动速度均匀、一致，时刻注意涂层表面状态，使喷涂涂层出现类似于火焰喷熔时出现的镜面反光现象，与四氟衬里设备基体表面浸润并保持完全熔化。

检查：在喷涂过程中及喷涂完一个罐后，四氟衬里设备对全部涂层进行检查，主要检查有否漏喷，表面是否平整光滑和机械损伤等可见缺陷，然后进行修补，对查出结合不良的部位进行修补。

PTFE衬四氟管道的热喷涂处理是整个生产中比较重要的环节，涂层性能多种多样，根据您的要求，可实现针对性喷涂，实现长效防护涂层。

内液压成型衬四氟管道方法：向橡胶袋（乳胶袋）里注入高压液体（水）时，袋随着液体压力的不断而缓慢地变大，直到模具内壁和袋外侧之间的树脂粉料被压实为止，称为内液压成型方法。内液压法用的袋永远固定在模具的某一适当位置上。模具要承受高压，又称为压力室。压力室就是模具。对不同形状的制品，或同一形状不同规格的制品，必须备有一个相应形状和规格的压力室，即必须有一相应的模具。成型工艺如下：

原料PTFE树脂压缩比要小，PTFE衬四氟管道，在较低压力下，有良好的流动性。这样有利于在复杂形状和加料口狭小的模具间隙中加料。树脂应有机械强度高、热稳定性好、热失量尽可能小等性能。

工艺流程内液压法的具体操作过程是装配好模具，将经过捣碎过筛的松散树脂粉料均匀地加入橡胶袋和模具之间的间隙里，合模后，充入高压水，借助高压水的压力，使橡胶袋扩张变大将粉料压实，泄压后脱模，便得预成型品。预成型品没有强度，没有应用价值，需进行烧结，其烧结工序条件和操作过程均类似于模压成型中的烧结工艺，都有升温、保温、降温冷却三个过程。PTFE衬四氟管道，衬四氟管件，衬四氟直管，衬四氟钢管，衬四氟弯头，衬四氟三通，衬四氟异径管。

PTFE衬四氟管道厂家报价「在线咨询」由河北圣天管件集团有限公司提供。行路致远，砥砺前行。河北圣天管件集团有限公司（www.ssah.cc）致力成为与您共赢、共生、共同前行的战略伙伴，与您一起飞跃，共同成功！同时本公司（www.bupipe.com）还是从事衬胶弯头，衬胶异径管，衬胶三通的厂家，欢迎来电咨询。