

泡花碱反应釜制造 东营泡花碱反应釜 华阳化工机械

产品名称	泡花碱反应釜制造 东营泡花碱反应釜 华阳化工机械
公司名称	宁阳县华阳化工机械有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	山东省泰安市宁阳县磁窑工业园
联系电话	15315290966

产品详情

反应釜搅拌桨分为20多种型式，直叶、圆盘涡轮式、后弯叶式螺旋叶推进式、锚式、框式、螺旋带式搅拌器、螺杆式搅拌器、布尔马金式搅拌器、三叶后掠式搅拌器，MIG式多层双倾斜式浆叶搅拌器等，也可根据用户要求的搅拌方式设计制造，泡花碱反应釜制造，搅拌方式对物料反应效果有很大的关系，根据需要可为用户提供良好的搅拌方式，使物料达到充分的反应效果。

推进式典型轴流桨，适合低粘度流体的混合、传热、循环、固体悬浮、溶解等；特点：低剪切、强循环、高速运行、低能耗；搅拌转速 200~1500r/min。

开启涡轮轴流桨，适合低粘度流体的混合、循环、固体悬浮、溶解等；特点：中等剪切和循环、中速运行、适合中小型设备；搅拌转速 200~750 r/min。

圆盘涡轮典型径流剪切桨，适合中低粘度流体的混合、萃取、乳化、固体悬浮、溶解、气泡分散、吸收等；特点：强剪切、中速运行、高能耗。搅拌转速 100~600 r/min。

框式、锚式适合于高粘度的流体的混合、传热、反应等操作过程；特点：低剪切、循环能力强、超低速运行、高能耗；搅拌转速 60~120 r/min。

螺旋带式适合高粘度各高固含量物料的混合、传热反应等操作过程；特点：低剪切、循环能力强、超低速运行、高能耗；搅拌转速 60~80 r/min。

三叶后掠式径流桨，适合中低粘度流体的混合、传热、循环、结晶、固体溶解等；特点：剪切力分布均匀、在档板的配合下产生循环流、可贴底安装，泡花碱反应釜订做，中低速运行；搅拌转速200~500 r/min。

1.3 坡口制备

为了限制焊缝金属中碳的质量分数，东营泡花碱反应釜，应减少熔合比，所以焊接时一般采用U型或V型坡口，并注意将坡口及坡口两侧20mm范围内的油污、铁锈等处理干净。

1.4 预热

采用结构钢焊条焊接时，焊前必须预热，预热温度控制在250 ~ 350 。

1.5 层间处理

多层多道焊时，首道焊采用小直径焊条，小电流焊接。一般将工件置于半立焊或使用焊条横向摆动，以使整个母材热影响区都在短时间内受热，以获得预热和保温效果。

1.6 焊后热处理

焊后立即将工件放入加热炉中，在650 进行保温进行消除应力退火[3]。

2 高碳钢的焊接缺陷及防止措施

由于高碳钢淬硬倾向很大，在焊接时容易出现热裂纹和冷裂纹。

2.1 热裂纹的防止措施

- 1) 控制焊缝的化学成分，严格控制硫、磷的含量，适当提高含锰量，以改善焊缝组织，减少偏析。
- 2) 控制焊缝断面形状，宽深比要稍大些，以避免焊缝中心的偏析。
- 3) 对刚性大的焊件，应选择合适的焊接参数、合适的焊接次序和方向。
- 4) 必要时采取预热和缓冷措施，来防止热裂纹的产生。
- 5) 提高焊条或焊剂的碱度，以降低焊缝中的杂质含量，改善偏析程度。

反应釜由锅体、锅盖、搅拌器、电加热油夹管、支承及传动装置、轴封装置、溢油槽等组成，并配有电加热棒及测温、测压表。

由于用户因生产工艺、操作条件不尽相同，搅拌形成一般有锚式、浆式、涡轮式、推进式或框式。支承座有悬挂或支承式二种。

夹套内放置导热油，由电热棒加热，夹套上开有进、排油、溢测量、放空及电热棒、测温等接管孔。夹套外壁焊接支座，锅体下部开有放料口。

泡花碱反应釜制造-东营泡花碱反应釜-华阳化工机械由山东华阳化工机械有限公司提供。山东华阳化工机械有限公司（www.zghyzb.com）是一家从事“压力管道,法兰,一级压力容器,石墨防腐设备”的公司。自成立以来，我们坚持以“诚信为本，稳健经营”的方针，勇于参与市场的良性竞争，使“华阳”品牌拥有良好口碑。我们坚持“服务为先，用户至上”的原则，使华阳化工机械在化工管道及配件中赢得了众的客户的信任，树立了良好的企业形象。

特别说明：本信息的图片和资料仅供参考，欢迎联系我们索取准确的资料，谢谢！

