

闭口钢桶 钢桶 苏州吴江青云制桶

产品名称	闭口钢桶 钢桶 苏州吴江青云制桶
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

钢桶的修补方法（1）传统修补法——气焊补漏

特点：热影响区比较大，能造成表面氧化，桶身变形、卷边内密封胶烧焦失效，一点渗漏须补焊整圈。

（2）钎焊修补法 特点：热影响区比较小，不会致使桶身成形。但补焊前处理比较复杂，工作效率低。

（3）弧焊修补法 特点：热影响区比较小，不会产生表面氧化，补焊效果好，工作效率相对较高。

（4）胶粘剂胶接法 特点：成本低，工作，操作简单，但适用范围有限。2、钢桶的应急修补方法

（1）环氧树脂补漏法 先配好补漏胶，再添入桶身接缝中，晾干即可，但适用范围要注意。

（2）辊轮再次压紧法

必须返厂，采用较小尺寸槽形的辊轮，再在封口机上滚压一次，可减少80%以上的漏桶。

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，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，镀漆钢桶，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，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，钢桶，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，以最大程度地避免不合格闭口钢桶的出厂。

如何确认钢桶的容积？

如果您是要灌装低沸点产品，一般在60℃以下，50升钢桶，则要充分考虑到此类产品在一定的温度下存在蒸汽压力，液体蒸汽压力随温度升高而增大。另外还要考虑到产品灌装温度和灌装后钢桶可能遇到储运时的最高温度，一般要考虑到55℃，有些地区要考虑到60℃之间的温差，闭口钢桶，引起产品膨胀、导致钢桶内产生内压，此两种压力之和不能大于钢桶内允许的承受内压压力。否则钢桶会产生爆裂和严重变形。钢桶允许承受压力，详见出口商检证书，或向吴江青云第一制桶厂咨询。

闭口钢桶-钢桶-苏州吴江青云制桶由苏州市吴江青云第一制桶厂提供。苏州市吴江青云第一制桶厂（www.qydyztc.com）坚持“以人为本”的企业理念，拥有一支技术过硬的员工队伍，力求提供更好的产品和服务回馈社会，并欢迎广大新老客户光临惠顾，真诚合作、共创美好未来。吴江青云制桶厂——您可信赖的朋友，公司地址：苏州吴江市青云镇胜云路418号，联系人：吴先生。