



## 玻璃钢大型储罐

大型玻璃钢卧式储罐制作工艺：

### 1、大型玻璃钢容器整体成型：

筒体整体缠绕，无结构层接缝，筒体轴向力、环向力分配合理均匀，筒体整体性能好，强度高，无应力集中区，使用寿命长。

### 2、大型玻璃钢容器树脂含量均匀：

卧式缠绕加工过程中，被加工设备水平放置，其不停的旋转，各结构层无论树脂含量高低，均不会出现树脂滴淋不产生树脂含量上低下高现象。

### 3、大型玻璃钢容器产品层合结构合理性。

我公司设备内衬层采用钢制模具、维纳斯喷枪喷射成型，树脂含量高、内表面光滑、无毛细现象。结构层用无碱无捻玻璃纤维缠绕纱浸润结构树脂后环向和交叉向结合的方法缠绕成型，树脂含量为  $35 \pm 5\%$ 。

### 4、大型玻璃钢容器上封头承载能力强。

卧式缠绕筒体与封头整体加强，缠绕纱对设备上封头形成花蕾式包敷，各应力集中区重点补强。封头抗风载、雪载及操作载荷能力大。

大型玻璃钢立式储罐制作工艺：

### 1、大型玻璃钢储罐拼装成型：

筒体为分段缠绕，每段高度低于 5 米，然后各段对接，手工加强，内外存在加强带，筒体形成应力集中区，手工糊制可生产高度大于 15 米的玻璃钢容器。

### 2、大型玻璃钢储罐树脂含量不均匀：

立式缠绕设备加工过程中，被加工设备垂直放置，液态树脂由于受重力作用会不断由上向下滴淋，如果施工工艺不熟练会造成成型后的设备树脂含量不均。

### 3、大型玻璃钢储罐产品层合结构一次成型。

立式缠绕在现场木制模具一次成型各结构层，内衬层和结构层全部现场缠绕成型、节省了运输成本。

### 4、大型玻璃钢储罐上封头承载能力弱。

筒体和封头分别制造拼装后再落在基础上，上封头抗风载、雪载及操作载荷能力远远小于整体成型的卧式缠绕工艺需要手糊补强达到设计的要求。