



玻璃钢弯头

1、执行标准

玻璃钢弯头的制作、检验及验收按照 HG/T21633-1991《玻璃钢管和管件》标准。

2、准备原材料

根据工况条件确定所用原材料的规格、型号，原材料进厂后进行检验,并出具检验报告。

3、弯头工艺流程

制衬——整体——加强——脱模——修整——检验——入库

4、制衬

弯头内衬在专用的模具上制作，采用低压接触成型，

5、整体加强

内衬固化后采用低压接触成型工艺，无碱短切纤维与玻璃布交替铺设，保证弯头所承受的刚度及强度。

6、修整

弯头固化完全后，将内衬与模具脱离，去除毛边。

7、检验、入库

玻璃钢弯头优点

1、轻质高强

玻璃钢制品的材料密度通常为 1.8-2.0g/cm³,约为钢材的 1/4-1/5,环向抗拉强度≥300MPa,比强度比钢材高。

2、耐化学腐蚀,使用寿命长

玻璃钢具有优异的耐化学腐蚀性能,在腐蚀性介质中,玻璃钢显示出其他材料所无法比拟的优越性,不同基体原材料可以耐多种酸、碱、盐和有机溶剂。

3、可设计性强

玻璃钢可以通过改变原材料的组合和内衬层、结构层、外表抗老化层等各层厚度结构及成型工艺从而调整制品的物理化学性能,以适应不同介质和工作条件下的需要,达到各方面的最优化。

按照 HG/T21633-1991 标准制作

DN	R=1.5DN	TH			
		0.25MPa	0.6MPa	1.0MPa	1.6MPa
10	15	5.5	5.5	5.5	5.5
15	22.5	5.5	5.5	5.5	5.5
20	30	5.5	5.5	5.5	5.5
25	37.5	5.5	5.5	5.5	5.5
32	48	5.5	5.5	5.5	5.5
40	60	5.5	5.5	5.5	5.5
50	75	5.5	5.5	5.5	5.5
65	97.5	5.5	5.5	5.5	6.6
80	120	5.5	5.5	5.5	7.6
100	150	5.5	5.5	6.6	8.7
125	187.5	5.5	5.5	7.6	10.9



150	225	5.5	6.6	8.7	12.0
200	300	5.5	7.6	10.7	15.4
250	375	5.5	8.8	12.5	19.1
300	450	5.5	9.9	14.4	21.7
350	525	5.5	10.7	17.3	25.4
400	600	6.6	12.5	19.1	28.3
450	675	6.6	13.6	21.0	32.0
500	750	7.0	14.4	22.8	34.6
600	900	8.8	17.3	26.5	41.2