



电机功率：5.5kw-11kw 出口管径：1.5寸-2.5寸

锌泵流速：80-300t/h 扬程：5m

抽锌泵是在考虑了锌液温度高、比重大、且易凝固等诸多因素而设计的，正确的使用方法，将是确保抽锌泵能够长期使用的前提保障。

抽锌泵操作步骤说明如下：

1. 抽锌前必须对锌液泵进行外观检查，用手转动手轮，确定抽锌泵没有异常感觉，即可通电观察抽锌泵的旋转方向是否与标示方向一致。

2. 用吊具将抽锌泵吊起，并直立缓慢地放入锌液中（此时抽锌泵不能通电），其泵壳底面浸入锌液的深度约 200-300mm 左右。

3. 当锌泵浸入锌液的瞬间，液态的锌液会立即凝固在泵体上，并将传动轴、叶轮，外壳抱死，这是泵体温度低而造成的锌液凝固现象，这不要紧，此时可将泵体在锌液中来回悠荡，以加速这些凝固锌液的溶化速度。此段时间，是锌泵的预热过程，当泵体温度与锌液温度平衡时自然消失。

4. 当泵体在锌液中浸泡 5-10 分种后，用手转动手轮，若此时传动轴转动自如，即说明放入时凝固的锌已被溶化，此时即可通电抽锌。

5. 当泵通电旋转后，泵口也可能不会立即出锌，这是出锌管与锌液进行热交换或泵体进行间隙自调整的过程。如果在泵动 5-10 分种后仍然没有锌液流出，此时可加大锌液泵浸入锌液的深度，但最大不得超过 400mm。

6. 在抽锌的过程中，由于锌液面的下降，锌液泵也必须随之下降，以保证浸入深度。

7. 在需要停止抽锌时，必须先断开泵电源，然后将泵提出锌液面，待出锌管中的锌液回流完后，立即重新起动锌泵，以便将叶轮、壳体上沾附的余锌甩掉，这一过程直到锌液泵的温度降低很多为止。这里必须指出的是：当锌液泵停转后，很可能被重新抱死，这是轴套间隙内残锌凝固所造成的，属正常状态，在下次使用时按上述第 3 条的办法即可解决。

8. 抽完锌后的锌泵，由于温度很高，应采用悬空冷却，在温度没有降低很多之前（约 30 分钟）严禁将泵体落地，以免因碰撞变形影响日后的继续使用。

抽锌泵

说明书

天津市泽豪科技有限公司

电话:022-86853619