

锌液保温罐

说明书

天津市泽豪科技有限公司

电话:022-86853619

前言

热镀锌生产中，锌锅的停产与检修是不可避免的，尤其在大中型镀锌厂，锌锅停炉的检修周期需长达一个月之久，并且需要耗费极大的人力和物力，不仅镀锌产量会受到制约，而且生产成本也会产生极大的浪费，从而大大的降低了镀锌厂家的生产效率。锌锅在生产过程中，倘若发生漏锌事故，很多锌液不能及时抽出会造成极大的浪费、经济损失和环境污染。在检修锌锅的抽锌到化锌过程中很多锌液由液态转化固态，再由固态转化为液态，锌液被氧化所产生成本浪费更为严重，而且锌锅再次启动需要很长的一段化锌时间（锌锭再升温）。据行业有关组织多年的调查发现，镀锌厂家在停炉掏锌至化锌生产过程中的锌耗大约在 2% 以上。

为了减少漏锌事故发生的概率和缩短检修周期时间，我公司研发的移动式电加热**锌液保温罐**有着使用方便、安全可靠、减少锌耗、节省锌锅化锌时间、减少锌锅在化锌过程中的意外事故（锌锅拉裂等现象）。

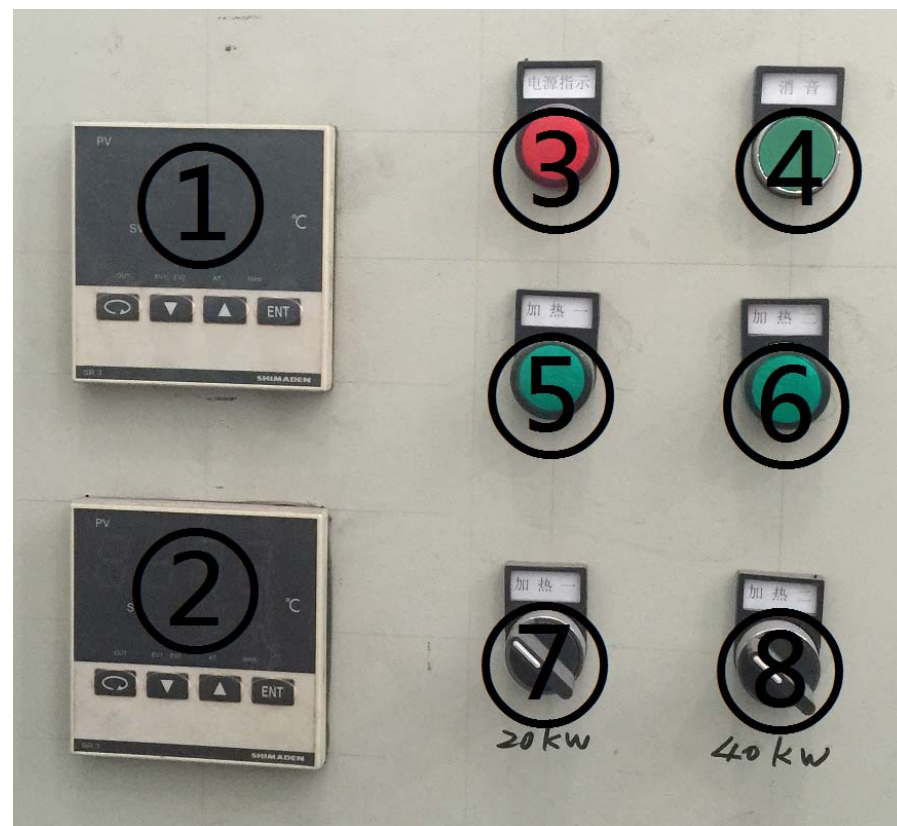
一、 基本参数:

1. 保温罐尺寸: $\Phi 2000\text{mm} \times 2300\text{mm}$ (外型尺寸: $\Phi 2800\text{mm} \times 2800\text{mm}$)
2. 设备总重量: 约 6T/台
3. 保温罐溶锌量: 约 50T/台
4. 保温罐保温功率: 20-40KW/台
5. 保温罐最大功率: 60KW/台
6. 加热方式: 外加热 (相比于加热管内加热式保温罐, 在使用后无需更换加热管, 内加热式保温罐使用后加热管全部报废, 费用昂贵)。

二、 辅助因素:

1. 配备设备: 抽锌泵、导流管等
2. 电源要求: 380V 四项电源
3. 电缆要求: $25\text{-}35\text{mm}^2$
4. 抽锌人员: 4-6 人
5. 起重能力: 10T

三、 操作界面:



① 锌液温度表

② 炉窑温度表

③ 电源指示灯

④ 警报消音键

⑤ 加热一指示灯

⑥ 加热二指示灯

⑦ 加热一开关 (20KW)

⑧ 加热二开关 (40KW)

四、 温度调节：



PV 当前温度

SV 设置温度

①返回键

②降低键

③升高键

④确认键

五、 使用说明：

接通电源后，打开保温罐总开关及控制面板开关，我们首先要做的是为保温罐预热，在未预热的情况下抽锌会造成保温罐的损坏及人员的伤害，所以保温罐的预热是必须的。预热时应盖好保温罐盖子并插好热电偶，此时调节炉窑温度表降低键或升高键至 300 度，并按确认键。再打开加热开关（在常温条件下只需打开加热二，天气极寒的情况下加热一和加热二同时打开），加热指示灯亮起表示开始加热，随着温度的上升，逐步调节炉窑温度表至 600 度。当锌液温度表至 300 度以上时可以开始抽锌，整个预热过程中无需调节锌液温度表。

抽锌时取下盖子上的热电偶，打开保温罐盖子抽锌过程中所有人员应远离保温罐及抽锌泵出锌口，留一人在远处高凳上观察避免锌液溢出即可。保温罐中的锌液不易过满或过少。

抽锌后应立即将保温罐盖子盖好，并将热电偶推入

锌液放好。然后调节锌液温度表至 440 度，并按确认键。
锌液保温过程中保温罐会随设置温度自动开启与关闭，
无需人工操作，一般温度浮动在 3 度，温度过高、过低
都属于不正常现象，需要及时排查错误或与厂家联系。

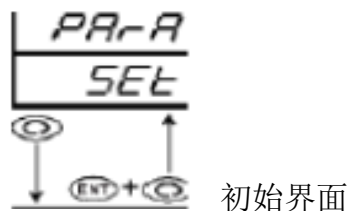
在锌锅检修完毕后，准备往回抽锌时，应将锌液温
度调至 460 度，抽锌完毕后剩余的锌液中应放置锚钩，
关闭电源，等冷却后从保温罐中吊出即可。

温度调节过程中锌液温度不得高于 460 度，炉膛温
度不得高于 600 度，温度过高会造成保温罐的损坏及人
员的伤害。

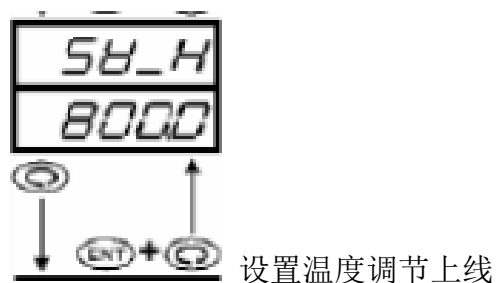
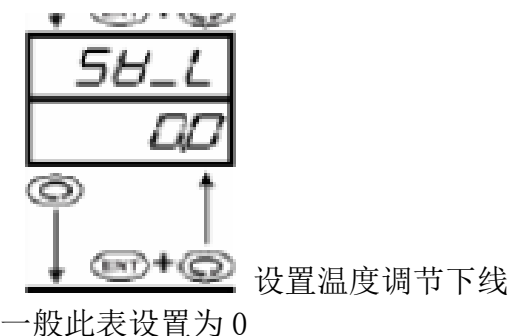
六、 温度表设置：（未经许可禁止操作）

按住返回键，进入初始界面，再按返回键调整设置界面。

按住返回键直至初始界面，再按住返回键退出设置。



一般设置为 2 或 3，设置成 3 时，比如锌液温度设置的 440 度，
那么当锌液温度低于 437 度时，加热自动开启，高于 443 度时，
加热自动关闭。



锌液温度表一般设置为 460
炉膛温度表一般设置为 600

其他设置请上网查询“岛电 SR3 温控器操作手册”