

泰州市复合气瓶检测 空气呼吸气瓶检测

产品名称	泰州市复合气瓶检测 空气呼吸气瓶检测
公司名称	浙江广分检测技术有限公司
价格	.00/个
规格参数	
公司地址	江苏省昆山市陆家镇星圃路12号智汇新城B区7栋
联系电话	18662248593 18662248593

产品详情

气瓶安全监察规程

3、术语和定义

GB/T 13005 确立的以及下列术语和定义适用于本标准。

3.1 呼吸器用碳纤维全缠绕铝合金内胆复合气瓶full wrapped carbon fibre reinforced composite cylinders with aluminum alloy liners for breathing apparatus以铝合金材料为内胆,其外部采用浸渍树脂的连续碳纤维沿环向和纵向缠绕并固化作为承载层的复合气瓶。

3.2 磨损abrasion damage

复合气瓶表面与其他粗糙物体反复磨擦而引起的-种表面损伤。表现为复合气瓶表面粗糙以及保护层或缠绕层厚度的减少等。

3.3 分层delamination

撞击引起的缠绕层纤维束之间的分离,纤维束本身的分离或缠绕层与金属内胆外表面之间的分离。表现为发白的班痕、表层有中空迹象等。

3.4 撞击损伤impact damage

由于跌落或钝物击打而造成的缠绕层的裂纹、分层或划伤以及金属内胆变形等。

3.5 气瓶容积弹性变形量EElastic expansion

气瓶容积实测的最大变形量减去残余变形量。

3.6 规定的气瓶容积弹性变形量REE, rejection elastic expansion

1.1倍的批平均弹性变形量,标在气瓶标记中。

4、 检验机构、 检验周期与检验项目

4.1检验机构

4.1.1 进行复合气瓶定期检验的检验机构,应具备符合GB 12135要求的条件,并按TSG Z7001经国家特种设备安全监督管理部门核准。

4.1.2检验机构必须配备测试复合气瓶性能指标的专用试验仪器和设备:如气瓶内窥灯、低倍放大镜、电子天平、能塞入复合气瓶的内窥镜、直角尺、米尺、测深仪符合GB/T 3934的M18X15-6H螺纹塞规、M18X1.5-6h螺纹环规或符合相应标准、与瓶阀螺纹相适成的其他规格螺纹塞规、螺纹环规等。

4.2检验周期

4.2.1复合气瓶的定期检验周期一般每三年检验一次。

4.2.2在使用过程中,若发现复合气瓶有严重腐蚀、损伤或对其安全可靠性有怀疑时,应提前进行检验。

4.2.3库存或停用时间超过一个检验周期的复合气瓶,启用前应进行检验。

4.3检验项目

复合气瓶定期检验项包括外观检查、内部检查、瓶口检查、水压试验、内部干燥、瓶阀检验和气密性试验。

5、 检验准备

5.1记录

5.1.1逐只检查、登记复合气瓶制造标记和检验标记。并在《复合气瓶外观检查评估表》(见附录A)上详细记录如下内容:气瓶使用单位、检验日期、气瓶编号、气瓶水容积、公称工作压力、制造日期、水压试验日期、螺纹规格等。

5.1.2对未取得国家特种设备安全监督管理部门制造许可的制造企业生产的复合气瓶、制造标记和检验标记模糊不清或关键项目不全又无据可查的复合气瓶登记后不予检验,按报废处理。5.1.3对超过设计使用年限的复合气瓶登记后不予检验,按报废处理。5.1.4对提前送枪的复合气瓶应查明原因,并作好记录。

5.2复合气瓶内介质应为空气、氧气或氮氧视合气,对于瓶内介质不明、瓶阀无法开启的气瓶,应与待检瓶分别存放以待另行妥善处理。对于充装氧气的气瓶,试验时应严格禁油或试验后做脱脂处理。

5.3气瓶阀拆除

如果复合气瓶内有压缩气体,应缓慢打开气瓶阀,进行放气,直至确认瓶内气体压力与环境压力一致时,将复合气瓶放在气瓶夹具上夹紧,用适当的方法卸下气瓶阀。

5.4复合气瓶内外表面清洗

可用中性的清洗剂和水温不超过60C的纯净水清洗复合气瓶内外表面的污垢、腐蚀物、疏松的表面保护层等有碍表面检查的杂物。

5.5复合气瓶外部清理

检验人员应能看到整个复合气瓶的外表面情况。如果粘贴物掩盖了复合气瓶的损伤或可疑的损伤应去除粘贴物。可疑损伤的迹象包括;标牌或粘贴物有划痕、明显的受冲击痕迹、机油等。有些粘贴物在水中会膨胀或吸水影响测试结果,必须清除。

5.6复合气瓶内部清理

5.6.1清除复合气瓶内部的任何杂物。

5.6.2检查从复合气瓶中取出的所有杂物并记录在《复合气瓶外观检查评估表》中:

6、外观检查与评定

6.1在水压试验前应进行外观检查,并在《复合气瓶外观检查评估表)中记录检查结果。