

# 水泥罐车用密封圈 密封圈

产品名称	水泥罐车用密封圈 密封圈
公司名称	台州市黄岩通达阀门厂
价格	15.00/件
规格参数	类型:密封圈 产品等级:一等品 形状:圆形
公司地址	中国 浙江 台州市 黄岩头陀镇小里灰
联系电话	86 0576 84903518 13093861686

## 产品详情

类型	密封圈	产品等级	一等品
形状	圆形		

阀门密封圈材料主要分为金属和非金属两大类。以下是阀门密封圈几种常用材料的使用条件：

1、合成橡胶 合成橡胶的耐油、耐温、耐腐蚀等综合性能优于天然橡胶。一般合成橡胶的使用温度  $t \leq 150$  ，天然橡胶  $t \leq 60$  ，橡胶用于公称压力  $p_n \leq 1\text{mpa}$  的截止阀、闸阀、隔

阀门密封圈材料主要分为金属和非金属两大类。以下是阀门密封圈几种常用材料的使用条件：

### 1、合成橡胶

合成橡胶的耐油、耐温、耐腐蚀等综合性能优于天然橡胶。一般合成橡胶的使用温度  $t \leq 150$  ，天然橡胶  $t \leq 60$  ，橡胶用于公称压力  $p_n \leq 1\text{mpa}$  的截止阀、闸阀、隔膜阀、蝶阀、止回阀、夹管阀等阀门的密封。

### 2、尼龙

尼龙具有摩擦系数小、耐腐蚀性好等特点。尼龙多用于温度  $t \leq 90$  、公称压力  $p_n \leq 32\text{mpa}$  的球阀、截止阀等。

### 3、聚四氟乙烯

聚四氟乙烯多用于温度  $t \leq 232$  、公称压力  $p_n \leq 6.4\text{mpa}$  的截止阀、闸阀、球阀等。

### 4、铸铁

铸铁用于温度  $t = 100$  、公称压力  $p_n = 1.6\text{mpa}$ 、煤气和油类用的闸阀、截止阀、旋塞阀等。

## 5、巴氏合金

巴氏合金用于温度  $t = 70\sim 150$  、公称压力  $p_n = 2.5\text{mpa}$  的氨用截止阀。

## 6、铜合金

铜合金常用材料有 6-6-3 锡青铜和 58-2-2 锰黄铜等。铜合金耐磨性好，适用于温度  $t = 200$  、公称压力  $p_n = 1.6\text{mpa}$  的水和蒸汽中，常用于闸阀、截止阀、止回阀、旋塞阀等。

## 7、铬不锈钢

铬不锈钢常用牌号有 2cr13、3cr13 经调质处理，耐腐蚀性能好。常用于温度  $t = 450$  、公称压力  $p_n = 32\text{mpa}$  的水、蒸汽和石油等介质的阀门上。

## 8、铬镍钛不锈钢

铬镍钛不锈钢常用牌号为 1cr18ni9ti，其耐腐蚀性、耐冲蚀性和耐热性能较好。适用于温度  $t = 600$  、公称压力  $p_n = 6.4\text{mpa}$  的蒸汽、硝酸等介质中，用于截止阀、球阀等。

## 9、渗氮钢

渗氮钢常用牌号是 38crmoala，经渗碳处理，具有良好的耐腐蚀性和抗擦伤性。常用于温度  $t = 540$  、公称压力  $p_n = 10\text{mpa}$  的电站闸阀。

## 10、渗硼

渗硼由阀体或阀瓣本体材料直接加工出密封面，再进行渗硼表面处理，密封面耐磨性能很好。用于电站排污阀。

信息来源：机械专家网

阀门密封圈的更换是一项技术性很强、多工种配合的工作。阀门密封圈更换要经过拆除、制作和装配三个工序。橡胶、塑料制的阀门密封圈，一般用镶嵌、螺栓固定，更换较为容易，难以更换的是压塑、辗压和堆焊等固定形式的密封圈，下面对阀门密封圈压塑和辗压固定具体结构作一些介绍。(1) 图7-76为压塑法连接阀门密封圈与阀体的一种形式。图(a)为阀门密封圈，其形式成楔形；图(b)为装配槽，槽的底部向阀体内斜。装配时，槽中匀涂一层白铅油，氧化锌、红丹或胶粘剂等物，把阀门密封圈嵌入槽内，用千斤顶挤压密封圈端面或用三滚轮工具在密封面端面上滚压，使阀门密封圈产生塑性变形，填满装配槽，待白铅油等防漏剂干后，将阀门密封圈加工成规定的尺寸和精度，见图(c)。这种方法用于  $p_n = 1.6\text{mpa}$  的截止阀等阀体上。压塑法用于塑性好的阀门密封圈，通常用铜阀门密封圈。图7-77为胀接法固定阀门密封圈和阀体，实际上是压塑固定形式之一。它与压塑法不同之处是阀门密封圈没有楔形口。装配时，匀涂防漏剂，嵌入密封圈，用胀管器伸在密封圈内胀接，使阀门密封圈胀大变形，填满装配槽，然后加工成形，使用这种方法，能胀接  $p_n = 1.6\text{mpa}$ ，口径  $dn < 200\text{mm}$  以下的截止阀门等阀体。压塑固定形式适用于阀体脆硬，塑性差的材料。(2) 图7-78为辗压法固定阀门密封圈和阀瓣。这种方法正好与压塑法相反，它是辗压本体使其形变与阀门密封圈贴合一起的方法。

装配时，槽内匀涂一层防漏剂，把阀门密封圈嵌入槽内，并压紧阀门密封圈，用辘轳压挤本体个圆面，使其变形，帖合阀门密封圈，然后修整和研磨一下即可，密封圈内径与槽的内径相配合尺寸，应采用过渡配合或微过盈配合。阀门密封圈和槽配合的间隙应尽量小。辘轳法适用于 $p_n \leq 4.0\text{mpa}$ ， $d_n$ 为200mm以下的截止阀等阀门，本体为碳钢或可锻铸铁。装配槽的深度和密封圆的高度，应随压力等级提高，相深一些和高一些。辘轳法有多种形式。

在阀门密封圈更换的过程中，会研到各种各样的形式和尺寸，也会碰开不同形式和不同程度的损坏，这就需要修理工根据具体情况，更换阀门密封圈。