

# 氧气充装排 充灌排 气体充装系统设备

|      |                           |
|------|---------------------------|
| 产品名称 | 氧气充装排 充灌排 气体充装系统设备        |
| 公司名称 | 江苏沪信智能流体科技有限公司            |
| 价格   | .00/个                     |
| 规格参数 |                           |
| 公司地址 | 江苏省丹阳延陵凤凰工业园区新万宝路         |
| 联系电话 | 0511-86868233 13337775488 |

## 产品详情

### 一、充装前的检查

充装气体前对气瓶进行检查，可以消除或大大减少由以下情况引起的气瓶爆炸事故：用氧气瓶、空气瓶充装可燃气体或用可燃气体气瓶充装氧气、空气；用低压瓶充装高压气体；气瓶存在严重缺陷或已过检验期限，甚至已经评定报废；瓶内混入有可能与所装气体产生化学反应的物质等。

### 二、气体充装量

气体气瓶的充装量是指气瓶允许装入气体的大质量。气体气瓶充装量确定的原则是：气瓶内气体的压力在基准温度(20 )下应不超过其公称工作压力；在高使用温度( 60 )下应不超过气瓶的许用压力。

### 三、充装中的注意事项

气瓶充装系统用的压力表，精度应不低于1.5级，表盘直径应不小于150mm。压力表应按有关规定定期校验。

装瓶气体中的杂质含量应符合相应气体标准的要求，下列气体禁止装瓶：

- a. 氧气中的乙炔、乙烯及氢的总含量达到或超过2%（按体积计，下同）或易燃性气体的总含量达到或超过0.5%；
- b. 氢气中的氧含量达到或超过0.5%；
- c. 易燃性气体中的氧含量达到或超过4%。

用卡子代替螺纹连接进行充装时，必须仔细检查确认瓶阀出气口的螺纹与所装气体所规定的螺纹形式相符。

开启瓶阀时应缓慢操作，并应注意监听瓶内有无异常响动。

充装易燃气体的操作过程中禁止用扳手等金属器具敲击瓶阀或管道。

充气过程中在瓶内气体压力达到充装压力的1/3以前，应逐只检查气瓶的瓶体温度是否大体一致，瓶阀的密封是否良好。发现异常时应及时妥善处理。

向气瓶内充气，速度不得大于8m<sup>3</sup>/h（标准状态气体）且充装时间不应少于30min。

用充气排管按瓶组充装气瓶时，在瓶组压力达到充装压力的10%以后，禁止再插入空瓶进行充装。

凡充装氧或强氧化性介质的人员，其手套、服装、工具等均不得沾有油脂，也不得使油脂沾染到阀门、管道、垫片等一切与氧气接触的装置物件上。

充气单位应由专人负责填写气瓶充装记录。充装记录内容至少应包括：充气日期、瓶号、室温（或贮气罐内气体实测温度）、充装压力、充装起止时间、充气过程中有无发现异常现象等。持证操作人员和充气班长均应在记录上签字或盖章。充气单位负责妥善保管气瓶充装记录，保存时间不应少于半年。

#### 四、充装后的检查

充装后的气瓶，应有专人负责；逐只进行检查，不符合要求的，应进行妥善处理。检查内容包括：

瓶内压力是否在规定范围内；

瓶内气体纯度是否在规定范围内；

瓶阀及其与瓶口连接的密封是否良好；

气瓶充装后，瓶体是否出现鼓包变形或泄漏等严重缺陷；

瓶体的温度是否有异常上升的迹象。

### 充装注意事项

- 1、必须严格遵守2000年国家质监总局颁布的《气瓶安全监察规程》的充装规定；
- 2、充装前要对气瓶认真检查，逾龄气瓶不得充装；来路不明与所充气体介质不一样的气瓶不得充装；充气时，注意瓶温与压力变化，充气后在20 时的压力，不得超过气瓶公称工作压力；
- 3、充氧台制造必须符合《气体充装站安全技术条件》的技术要求，充氧台的管线与氧气接触部件，必须用四氯乙烯进行脱脂处理，氮气吹除，不得有油脂；
- 4、切换阀倒换时，必须缓慢开启，待压力升至5Mpa再将阀门全开；
- 5、气体的充灌装置必须防止可燃气体与助燃气体错装和防止不相等气体的错装，杜绝氢氧气瓶的混装，应采用气体防错装接头充瓶装置；
- 6、充装台每隔一年作一次水压实验。