

河南双向套筒补偿器生产厂家

产品名称	河南双向套筒补偿器生产厂家
公司名称	沧州市禹拓管道装备有限公司
价格	.00/个
规格参数	
公司地址	河北省盐山县开发区
联系电话	13582724391

产品详情

沧州禹拓管道装备有限公司

波纹

在管线试压和运行期间偶尔会发生失效的现象，主要原因表现在三个方面：管系临时支撑不当，或管系固定支架设置不合理；以及波纹管设计所考虑的压力或位移安全富裕度不够；腐蚀泄漏和失稳，其中以腐蚀失效居多。针对以上几种情况，可以采取以下几种方法来进行预防：首先，定期进行型式试验。目前

制造单位均执行GB/12777-2008及参照执行美国EJMA标准。标准中所提出的图表和经验公式是前人多年来的研究经验及工程经验积累。必须通过型式试验取得一手数据，以保证其设计质量和制造质量。其次，加强使用维护。在使用过程中应尽量避免腐蚀性介质的侵蚀。值得注意的是补偿器在停用过程中更容易发生腐蚀，其原因是管道中的介质随着水份的挥发，有害介质的浓度越来越高，因此在停用时应尽量将液体放净，必要时进行清洗。

1，套筒式补偿器在安装应妥善保管，防止日晒雨淋和沙尘污染。

2，安装时应检查补偿器的型号规格与设计是否一致，产品表面应无碰伤，压坑，严重锈蚀等影响产品质量的缺陷。

3，对一次性补偿器成品总长度与样本一致时，不必再拉伸或压缩，如在伸缩总管上的安装标线有变动时，应调准后再进行安装

4，对双向无推力补偿器，必须简图中所注的介质流向安装，当介质为蒸汽时，以免补偿器内形成气塞。为保障补偿器两个方向的补偿量相等，设计时一定要将双向补偿器布置在两个固定点中间。

5，与补偿器两端相焊接的管段必须进行破口处理，焊后按要求进行水压试验(试压时应予旋紧填料室两端螺栓无泄露为止)。运行24小时后，必须将填料室两端螺栓再紧一次。

6, 为保证管道无侧向位移, 只沿轴向伸缩, 在伸缩管侧装导向支架。当补偿器两侧均有轴向位移时, 则两侧都应装导向支架, 保证轴向位移对补偿器偏心度正负(+/-)不超过一度。

7, 补偿器的保温防水的结构可与管道相同, 但对伸缩段不可产生约束力。

8, 特殊情况另商洽。

新型套筒式

1、补偿器安装时, 首先检查其规格是否与定货一致。

2、单向补偿器的滑动套筒应安装在介质的流入端。

3、新型套筒式补偿器与补偿器两端相焊接的管段必须进行坡口处理, 焊接后要按验收规范进行水压实验, 压力为工作压力的1.5倍。试压时如密封装置发生泄露, 应均匀旋紧螺栓, 紧固至无泄露为止。

4、补偿器沿管道中心线安装, 不同轴度大于1%, 以防运行时摩擦力过大及影响密封性。

5、在靠近补偿器的管道处应设置导向滑动支座, 防止侧向位移。

6、注意保护滑动表面, 严禁碰伤或腐蚀。

7、双向补偿器外套筒应用固定支座托起, 并保持与管路同心, 两边的补偿距离要近似相同。

8、补偿器各种气温下, 均可按大长度安装, 不需预拉或预压(出厂为产品的大长度)。