

# 储罐设计 储罐 华阳化工

|      |                |
|------|----------------|
| 产品名称 | 储罐设计 储罐 华阳化工   |
| 公司名称 | 宁阳县华阳化工机械有限公司  |
| 价格   | 面议             |
| 规格参数 |                |
| 公司地址 | 山东省泰安市宁阳县磁窑工业园 |
| 联系电话 | 15315290966    |

## 产品详情

浮顶储罐是由漂浮在介质表面上的浮顶和立式圆柱形罐壁所构成。浮顶随罐内介质储量的增加或减少而升降，浮顶外缘与罐壁之间有环形密封装置，储罐设计，罐内介质始终被内浮顶直接覆盖，减少介质挥发。罐底：浮顶罐的容积一般都比较大大，其底板均采用弓形边缘板。罐壁：采用直线式罐壁，对接焊缝宜打磨光滑，保证内表面平整。浮顶储罐上部为敞口，钢衬塑储罐，为增加壁板刚度，应根据所在地区的的风载大小，罐壁顶部需设置抗风圈梁和加强圈。浮顶：浮顶分为单盘式浮顶、双盘式浮顶和浮子式浮顶等形式。单盘式浮顶：由若干个独立舱室组成环形浮船，其环形内侧为单盘顶板。单盘顶板底部设有多道环形钢圈加固。其优点是造价低、好维修。双盘式浮顶：由上盘板、下盘板和船舱边缘板所组成，由径向隔板和环向隔板隔成若干独立的环形舱。其优点是浮力大、排水效果好。

## 二、焊接缺陷

### 1、焊接接头裂纹产生

大家知道，焊接接头是一个组织不均匀体和力学性能不均匀体。施焊过程焊接接头熔合线附近，温度在固相和液相之间，冷却后组织属于过热组织、晶粒粗大、化学成份和组织都极不均匀、强度上升、塑性降低。熔合线外侧为“过热区”，储罐，此域晶粒粗大，常出现魏氏组织和索氏体，因而韧性显著降低。

过热区外侧为“正火区”，由于加热和冷却发生重结晶过程，得到细化细小均匀的铁素体加珠光体。再外侧是“不安全重结晶区”，加热温度在AC1-AC3之间区域，该区加热时钢中珠光体和部分铁素体转变为晶粒比较细的奥氏体，单仍保留部分铁素体，在冷却时奥氏体转变为细小铁素体和珠光体，而未熔入奥氏体的铁素体不发生转变，晶粒比较粗大，形成结晶颗粒大小均匀组织，并仍保留原始组织中的带状特性。

由于热影响区及熔池的结晶和换热方向刚好相反，也即热影响区至融合线至焊缝为结晶方向，熔合线处先结晶，熔池中心结晶慢。使得熔池杂质由熔合线向中心移动，因而熔池中央处易产生夹渣缺

陷，而熔合线处由于冷却速度快，易产生裂纹。

焊接腐蚀裂接头可以由于钢材淬硬性产生裂纹，氢扩散产生冷裂纹，再热裂纹，晶间纹，以及由于焊接规范和工人技能因素产生焊接缺陷等。实践证明，裂纹对压力容器产品质量危害严重。

真空搅拌罐由电动机全速运转带动主轴，经主轴转动乳化框槽内之乳化翼片，使其将桶槽内之液体经框槽上、下两侧之导流叶片吸入环状框槽内，经以主轴为中心高速圆周旋转叶片；连续使乳化翼端刀面与乳化框间之间系高频率之强力切割剪断、粉碎，不锈钢储罐，再借叶片高速离心旋转排挤，持续循环混合，以极短之时间即可完成均质乳化之处。有效提高生产效率，节约人力资源。储罐设计-储罐-华阳化工(查看)由山东华阳化工机械有限公司提供。山东华阳化工机械有限公司在化工管道及配件这一领域倾注了诸多的热忱和热情，华阳化工一直以客户为中心、为客户创造价值的理念、以品质、服务来赢得市场，衷心希望能与社会各界合作，共创成功，共创辉煌。相关业务欢迎垂询，联系人：王经理。