

CL2500焊接闸阀

产品名称	CL2500焊接闸阀
公司名称	上海盖球阀门有限公司
价格	500.00/台
规格参数	品牌:上海盖球阀门 口径:15MM-2000MM 压力:CL2500
公司地址	上海市徐汇区漕宝路33号（徐汇日月光中心）A栋
联系电话	021-51879080 15800761858

产品详情

CL2500焊接闸阀

Z61Y-2500LB-ANSI B16.11-ANSI B16.25-锻造工艺

CL2500焊接闸阀阀体为精密锻造阀体，经过二次抛丸处理，外观精细，无沙眼。内件数控精密设备加工，保证精度。启闭件叫做闸板，是一种启闭件沿管路通道轴线的垂直方向运动的阀门，产品出厂前均按照API602、BS5352、ANSI B16.34标准严格生产和API598、GB/T13927、JB/T9092标准检验（做壳体、密封双层压力检测），可提供材质化验单，及机械性能报告。选用不同的材质，适应的环境和温度压力都不同。适用于压力CL150-CL4500,工作温度 -29 ~ 550 的石油、化工、电站、天然气输送管线，开采井口装置等高压介质系统中。起到接通与截断介质作用。（因闸阀做调节流量用,闸板就处于半开状态,不同的介质在流动过程中,就会对闸阀的闸板进行冲刷,很可能会使闸阀的闸板损坏或弯曲。所以只能作全开和全关，不适合用于调节流量。）有耐高温高压，流体阻力小，安装时，没有进出口方向要求，介质可以双向流通。当处于全开状态时，管路中的流道是直通的，介质在流经阀体通道时，没有任何阻挡，流阻小特点。

CL2500焊接闸阀阀体采用锻造工艺：

锻造就是锻打出来的，锻造的阀门具有耐高压、高温的特点。主要用于高压管路上。

- 1、锻造是利用锻压机械对金属坯料施加压力，使其产生塑性变形以获得具有一定机械性能，一定形状和尺寸锻件的加工方法。
- 2、锻造用料主要是各种成分的碳素钢和合金钢，其次是铝、镁、钛、铜等及其合金。材料的原始状态有棒料，铸锭、金属粉末和液态金属等，金属在变形前的横断面积与变形后的模断面积之比称之为锻造比

，正确的选择锻造比对提高产品质量，降低成本有很大关系。

设计制造标准采用API602、ANSI B16.34美标标准。以A105/LF2/LF3/304(L)/316(L)/F347/F321/F51为主体材质。由锻造工艺制作而成。具有耐高压、耐高温等特点。

控制方式采用手轮操作，也可选择电动或者气动执行器来达到远程控制。适用于不方便现场操作，或者统一PLC控制系统中。承插焊尺寸按照：ANSI B16.11/JB1751标准、对焊端尺寸按照：ANSI B16.25 JB/T12224标准。

结构特点：

- 1、阀体外形为桶形或流线形。流通形状为直通式。流体阻力小。
- 2、产品的设计制造符合美国国家标准ANSI B16.34,美国BS1873等标准要求。
- 3、关闭件（闸瓣）与阀座密封面采用锥面密封，关闭力小，耐冲刷，密封可靠。
- 4、阀座可为更换式阀座，可任意组合与关闭密封面材料的配对，以满足各种工况的要求。

产品标准：

设计制造：API602、BS5352、ANSI B16.34

连接端尺寸标准：

承插焊尺寸按照：ANSI B16.11/JB1751

对焊端尺寸按照：ANSI B16.25 JB/T12224

法兰端尺寸按照：ANSI B16.5 JB79

阀门检验和试验：API598、GB/T13927、JB/T9092

结构特征：螺栓连接阀盖和明杆支架/焊接阀盖和明杆支架

材料按照ASTM的规定

主体材料:LF2/LF3/304(L)/316(L)/F347/F321/F51

技术参数：

公称通径 1/2-20寸

压力等级 PClass150 ~ Class4500

连接方式 焊接、可选法兰、螺纹

驱动方式 手动、可选气动、电动

适用温度 -40 ~ 550

适用介质 水、气体、油品等

控制方式 开关型（开关切断）

适用介质 水、液体、气体、油、等高压介质

安装

- 1、安装前清洗阀门内部，阀腔和密封面不得有杂质。
- 2、均匀拧紧连接所有零件的螺栓。
- 3、检查填料部件是否压紧，以便填料能紧密密封，闸门能灵活开关。
- 4、安装前检查阀门的型号和尺寸，介质的流向必须与规定的流向一致。
- 5、安装后，必须定期维护。

服务

- 1、与真诚地对待每一个员工，使他们成为本行业的人士；
- 2、用与成熟的队伍为客户提供超的服务；
- 3、诚实服务、信守承诺，与客户建立长期的合作伙伴关系。