

# 全接液内浮盘 全接液式高效内浮盘 浸液式内浮盘 全接浸液式内浮盘

产品名称	全接液内浮盘 全接液式高效内浮盘 浸液式内浮盘 全接浸液式内浮盘
公司名称	连云港牧辰流体设备制造有限公司
价格	.00/个
规格参数	品牌:牧辰 型号:4米-48米 产地:江苏连云港
公司地址	连云港海州区宁海工业园润宁路18号
联系电话	0518-80205328 13815655370

## 产品详情

### 全浸液浮顶介绍

全浸液浮顶一种通过浮力使其漂浮在油罐液面上随油品上下升降的浮动节能环保设备。采用这种内浮顶覆盖在液体表面是目前公认的较好的降低油品蒸发损耗的较经济、简单的方法。

产品特点：全浸液蜂窝浮顶，无油气空间，可有效阻绝油气挥发，效果达到99%以上。全浸液蜂窝浮顶浮力设计为浮顶总重量3倍以上。(API650 H4.2.1.4&H4.2.2规范；浮筒式浮顶浮力设计标准为浮顶总重量2倍。)全浸液蜂窝浮顶整体结构强度大，密封性能优良。浮力单元（蜂窝箱）强度超API650(H4.2.1.4)要求7倍以上全浸液蜂窝浮顶结构稳固，使用寿命达20年；模块化设计利于产品标准化生产和维护更换。

连云港牧辰公司的全浸液浮顶结构选用无油气空间的复合箱体组合结构（复合箱主体、箱体长度排布方向与主梁呈垂直布置）。牧辰全浸液内浮顶的单元模块全部工厂预制，整个浮顶的90%工作在工厂完成，灵活的安装方式，可适配储罐人孔进出的小模块施工，安装施工过程无需切割罐体，不动火，周期快，安全便捷。我公司组建了一支安全素质高、有技能过硬的牧辰浮顶安装团队，保证浮顶安装项目的安全合规，质量可控。

牧辰全浸液内浮顶以不锈钢作为面底板及壳体，并且以内设阻燃填充材料的铝质内箱结构作为支撑件共同组成全浸液浮力单元模块；采用不锈钢复合箱体作为浮顶框架，包括但不限于主梁、支腿组合、边缘结构件等，以形成高强度的的承力结构。浮力单元与承力结构相互连接依托，凭借低风险的浮力单元与高强度的承力结构共同建构完善的不锈钢全浸液复合箱体内浮顶。

牧辰公司的不锈钢制全浸液焊接复合箱体内浮顶采用有纵梁结构设计，纵梁采用与箱体长度方向垂直分布，保证浮顶整体强度。

浮力单元（浮箱）：

各个浮力单元由整板煨制，由焊接工艺密封，只有四角竖焊缝浸入液体，双层的复合箱体结构确保箱体泄漏导致进液的几率极低。

浮箱由内、外箱体组成，均由整板煨制，使用焊接工艺连接，并且经过气压测试合格。

牧辰公司的标准浮箱长度尺寸为2500mm, 宽度尺寸为350/550mm(由储罐人孔尺寸确定), 浮顶整体厚度为120mm-160mm(需经浮力计算)。外层箱体为304或316L不锈钢板，板厚为0.6mm；内层放置填充材料全焊接铝箱体，材质3003，板厚为0.8mm。

边缘密封：

全接触气密性密封，边缘一次密封采用弹片式环向密封（大补偿）由压力弹板、隔膜固定板、密封隔膜等部件组成。压缩板材质采用优质不锈钢301，密封隔膜采用特氟龙（聚四氟乙烯乳液涂覆玻璃纤维布）。压力弹板具有一定硬度、极好的弹性、极强的耐腐蚀性能，板厚为0.5mm，压力弹板尺寸的选定需按储罐变形情况通过设计计算和弹力测试后确定。

二次密封具有不透气和阻燃功能，截面类似舌形，规格320×20×10(mm)。舌形有足够的柔性，能与罐壁很好贴合，无明显的间隙和透光现象。二次密封可随浮顶运动方向的改变而自行翻转。二次密封材料的选择应满足耐温、耐磨、耐腐蚀、阻燃、抗渗透、抗老化等性能要求。

牧辰内浮顶上下运行顺畅，居中性好，材料弹性适中，阻燃，重量轻，具有耐磨和导静电性强，使用寿命长等优异特性。

牧辰内浮顶符合全浸液要求，浸入液面，杜绝浮顶与液面之间的油气挥发空间。

全浸液内浮顶整体技术性能：

- 1、在支撑或漂浮状态下，浮顶上任何部位应能承受0.1m<sup>2</sup>范围内不小于2.2kN的集中活载荷，铝质内箱体本身能承受不小于15kN的集中活载荷。且任意两个浮箱泄漏后，全浸液内浮顶仍能漂浮在液面上且不产生附加的危害。
- 2、浮顶的设计浮力超过浮顶自重的2倍及密封与罐壁摩擦力。
- 3、浮顶上所有开孔、接管均应高出液面且高出160mm。
- 4、浮顶上直接与介质连通的所有缝隙均要求密封，并经透光性检查合格。
- 5、浮顶安装完成后边框边缘距离储罐壁为200mm。
- 6、内浮顶的所有金属部件之间均应互相电气连通，浮顶上带开口附件的活动盖板应与浮顶电气连接，并通过罐壁与罐外部接地件相连。
- 7、立柱通过装置、防旋转装置等穿过内浮顶时应设置可靠密封措施。
- 8、浮顶所有浮箱单元直接与介质接触的所有缝隙均必须有可靠的密封。
- 9、不锈钢全浸液内浮顶保证在全行程上无阻碍的正常运行，保证升降平稳，密封装置及自动通气阀，支柱等无卡涩现象。内浮顶及其附件与罐体上的其它附件无干扰。

- 10、内浮顶耐火极限不应小于2小时。
- 11、浮顶上、下表面都必须保证平整性，满足浮顶下表面的全浸液效果，及上表面拼装缝隙的密封性处理要求。
- 12、所有部件应都可以从人孔进入到罐内。
- 13、防旋转装置穿过内浮顶处应密封严密，且不应影响内浮顶的正常运行。
- 14、浮顶浮力、强度、结构等设计及浮顶附件设计，必须符合GB50341-2014《立式圆筒形钢制焊接油罐设计规范》规范要求。
- 15、浮顶满足GB12158-2006《防止静电事故通用导则》导静电安全规范要求。