

电动焊接球阀厂家定制 蚌埠电动焊接球阀 鲁阀阀门

产品名称	电动焊接球阀厂家定制 蚌埠电动焊接球阀 鲁阀阀门
公司名称	山东鲁阀阀门科技有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	山东省潍坊市奎文区潍州路1785号禾翔·阳光1号楼333
联系电话	15866157355 15866157355

产品详情

如何验证全焊接球阀的性能呢？

1、密封性试验

以氮气作为介质，将介质通过试压阀门注入到球阀内，待阀内压力升至公称压力的1.1倍时，用一根软管通入水中，保压5分钟，保证没有气泡等出现。

2、强度试验

以水作为介质，将高压咄帽分别焊接在焊接球阀的两端的出口上，然后将阀门开启停留在45°的位置，这样利于向焊接球阀内注水。带压力升至1.5倍的工程压力，保压5分钟，若无介质泄漏，电动焊接球阀采购，即证明阀门性能良好。

企业视频展播，请点击播放

视频作者：鲁阀阀门科技有限公司

全焊接球阀在安装时要注意：

阀门井砌筑。全焊接球阀采用特殊的结构设计，具有免维护的特点，埋地前在阀门外侧涂覆Pu特殊防腐涂层，电动焊接球阀厂家定制，同时将3根分别为阀座和阀杆紧急注脂的注入管，蚌埠电动焊接球阀，中腔放空管及阀杆根据埋地深度适当延长，以便工作人员在地面上就可以完成各项操作。实现直埋地后，砌筑小型阀门手井即可。

吊装。应采用正确的方式吊装阀门，为了保护阀杆，不要将吊链系于手轮、齿轮箱或执行器。阀门袖管两端的保护帽在焊接之前不要摘除。

我国长输管道建设中，口径40英寸以上的高压全焊接球阀主要依赖进口，不仅产品价格昂贵，而且售后服务困难。此次三家单位研制的产品同时通过鉴定暨验收，将大大加快长输管道高压大口径全焊接球阀的国产化进程。

通过对焊缝成形和焊缝金属力学性能的影响因素，以及对焊接试验结果的分析，合理地设计阀门阀体结构、焊缝坡口形式、阀座结构，严格控制阀体原材料的化学成分，选用合理的焊丝焊剂及工艺参数，采用窄间隙坡口多道、多层焊接，电动焊接球阀用途，适时控制焊接过程中的层间温度，完全可满足全焊接球阀的焊接生产要求。

全焊接球阀是一种典型的窄间隙埋弧焊焊接产品，涉及材料科学、焊接工艺学、焊接装备自动化研制，三维热弹塑性有限元计算以及管线球阀的设计等多方面的知识。

电动焊接球阀厂家定制-蚌埠电动焊接球阀-鲁阀阀门由鲁阀阀门科技有限公司提供。鲁阀阀门科技有限公司是一家从事“阀门,闸阀”的公司。自成立以来，我们坚持以“诚信为本，稳健经营”的方针，勇于参与市场的良性竞争，使“阀门,闸阀”品牌拥有良好口碑。我们坚持“服务至上，用户至上”的原则，使鲁阀阀门在特殊阀门中赢得了客户的信任，树立了良好的企业形象。 特别说明：本信息的图片和资料仅供参考，欢迎联系我们索取准确的资料，谢谢！同时本公司还是从事高温高压阀门厂家，高温高压阀门价格，高温高压阀门供应商的厂家，欢迎来电咨询。