

硬密封焊接球阀规格 硬密封焊接球阀 鲁阀阀门生产

产品名称	硬密封焊接球阀规格 硬密封焊接球阀 鲁阀阀门生产
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

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，硬密封焊接球阀，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，硬密封焊接球阀工厂，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，硬密封焊接球阀图片，选用合理的焊丝焊剂及工艺参数，硬密封焊接球阀规格，采用窄间隙坡口多道、多层焊接，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。

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

检查O型圈有无缺损、配合是否紧密，通过使用恒温老化箱检验其耐老化性能，要求是在温度为70度的老化箱中试验72小时后，其强度以及伸长率变化小于等于10%。

外观要求没有缺料、没有磕碰伤、无锈蚀，刺、无裂纹等。其中，根据实际情况，对缺料的检验的具体规定有：缺料不能超3处；在结合部位不能够出现缺料现象；缺料深度不可以超0.5毫米，长度不能够超5毫米。

焊接球阀日常维护

阀座腔是管线阀门被污染的区域。为了确保阀座运动自由，每年应清洗一次，并通过排污嘴定期检查阀门的密封性。辅气干线的阀门往往很少调节，每年少应开关一次并注入适量的润滑脂，防止球体和阀座胶合及阀球与阀座之间的磨损。

直埋地全焊接球阀良好的技术特性使得整条输气管线浑然一体(全部焊接而成)，增强了管道(含阀门)的整体抗应力、抗地质灾害(如地质塌陷)的能力。减小了漏气的可能。阀门可靠性提高寿命延长，安装和维护也非常方便。

硬密封焊接球阀规格-硬密封焊接球阀-鲁阀阀门生产由鲁阀阀门科技有限公司提供。行路致远，砥砺前行。鲁阀阀门科技有限公司致力成为与您共赢、共生、共同前行的战略伙伴，更矢志成为特殊阀门具有竞争力的企业，与您一起飞跃，共同成功!同时本公司还是从事全焊接锻钢球阀，焊接球阀价格，手动焊接球阀的厂家，欢迎来电咨询。