

## 二手英格索兰空气压缩机出租 空气压缩机租 嘉兴空压机出租

产品名称	二手英格索兰空气压缩机出租 空气压缩机租 嘉兴空压机出租
公司名称	上海贤易空压机租赁
价格	.00/件
规格参数	品牌:英格索兰 压力:8.5公斤 流量:5.8立方/分钟
公司地址	上海市金山区亭林镇丰盛路129号
联系电话	13024122579 13024122579

### 产品详情

如何检测空滤好坏？

空气滤清器

空滤做为螺杆空压机的第一道屏障，空滤质量的好坏是非常重要的。如果空滤质量不好，就像人一样，病从口入；如果空滤质量不好会让客户浪费大量的电费，会直接影响到机油、油滤、油分、轴承等的使用寿命。但是，空滤质量的好坏常被行业忽视。

很多人并不重视空滤的质量好坏，觉得只要能用了就行了，只有当空滤被吸变形以后，他们才知道那种空滤质量不好，也不知道是哪方面的原因造成变形的，只知道换一个新的装上去就完事了。

危害

机组排气量不足，影响生产；

滤芯阻力过大，机组能耗增加；

机组实际压缩比增大，主要负荷增大，寿命减短；

滤芯破损导致异物进入主机，发生主机抱死甚至报废的情况。

空滤质量好不好，并不是单纯的看价格，也并不是越贵的就越好，但通常质量好的空滤价格相对会稍微

高一点点，但不会相差太远的，(优质PU胶的空滤价格大约会高20-30%左右，优质铁盖的空滤价格大约会高40-50%左右)，\*主要是要学会怎么去辨别空滤质量，才能拿到质量好，价格也不是特别高的空滤。

螺杆空压机空滤质量好不好，主要看三个方面：

- 1.防水性能，空气中含有大量的水分大家是知道的，特别是下雨天空气中含水量将更高，一旦空滤防水性能不佳，空滤就很容易受潮，空滤一受潮就会影响空压机吸气畅通，甚至堵塞，客户会因此浪费大量的电费。
- 2.过滤精度，如果过滤精度不高，大量稍微细小一点的灰尘杂质就会被吸入螺杆空压机内部，会影响到油分、机油、油滤、轴承等使用寿命。
- 3.透气度，透气度如果不好就会影响螺杆空压机吸气畅通，也容易堵塞，客户也会因此浪费大量的电费。

测空滤质量如何，主要从以下三个方面：

(1) 用水检测，这个也是\*关键的，\*简单的辨别方法。对于没有经验者，水是\*能检测空气滤清器质量好坏的，把空滤平放在地上或者桌子上，在滤纸上面撒一些水：

- a.如果滤纸5分钟以内就渗进去水了，那是棉浆纸做的空滤，\*\*不能用，这种货在螺杆空压机行业有少数贪便宜的人用。
- b.如果2-5小时内渗进水的滤纸，那是低档木浆纸做的，可以用，但会影响螺杆空压机扫气效率(耗电多，打气少)。由于这种滤纸做的空滤价格相对较低，装在螺杆空压机上面也能用(耗电多打气少，那是浪费客户的钱，不关你的事，呵呵)，所以现在空压机行业这种滤纸的空滤占主流，绝大多数螺杆空压机店都是使用这种滤纸的空滤。
- c.如果滤纸12-15小时才渗水进去的，属于过得去的滤纸了(中档滤纸)，通常质量好一点的国产螺杆空压机整机厂采用这一类滤纸的空滤做原厂耗材。
- d.如果24小时还不渗水进去的滤纸，那\*\*是优等品了(高档滤纸)，通常高档机整机厂才选用这一类滤纸的空滤做原厂耗材。

(2) 对着灯光看滤纸是否均匀，透光度是否好，看滤纸表面光洁度是否好。滤纸对着光观察均匀细致，透光度好，表面光洁度好，说明滤纸过滤精度，透气度好(这一个简易的辨认方法需要一点经验)

(3) 看滤纸的深度，折数。如果滤纸深，滤纸折数多，说明空滤过滤面积大，空滤过滤面积大，透气度会好一些：

空滤要做到防水性能好，并不是特别困难，只要是采用优质的木浆滤纸就可以达到要求，但生产成本会稍微高一些。真正困难的就是既要满足过滤精度，又要能满足透气度，能同时满足这三方面要求的才是真正的好空滤。

\*后希望大家提醒客户要勤于清理空滤。勤于清理空滤，既是为了更好的保护螺杆空压机，也是为了帮客户节省电费(灰尘附在空滤表面会影响吸气畅通)。

环境特别恶劣的用户每日理清空滤一次，500-800小时更换空滤；环境中等的客户3-7天清理一次空滤，1000-1500小时更换空滤；环境好的客户500-2000小时更换一次空滤。

## 怎么进行压力容器维护保养

- 1) 压力容器的安全装置（安全阀、压力表、卸压孔及防爆膜）应可靠、灵敏、准确，并定期进行检查与校验。
- 2) 应经常检查压力容器的防腐措施，保证完好，同时要采取措施，防止压力容器和有关连接管道的“跑、冒、滴、漏”。
- 3) 应经常检查压力容器的紧固件和密封状况，要求完整、可靠；减少与消除压力容器的振动。
- 4) 检查压力容器的静电接地情况，保证接地装置完整、良好。
- 5) 停用与封存的压力容器也应定期进行维护和保养。

## 意问题

压力容器的维修应符合国家特种设备专业部门制定的规定。维修时，特别要注意以下问题。

（1）吹扫置换在用压力容器停止运行后，必须按规定的程序和时间执行吹扫置换。要系统地对所有管线吹扫置换流程表，严格按照吹扫流程逐项吹扫置换。对那些易燃易爆和有毒介质，特别是黏度大、压力容器和管道内壁结垢而结构复杂的压力容器，吹扫的流量、流速和时间要足够大，才能保证吹扫干净。当用水蒸气吹扫时，压力容器管道内会积存蒸汽冷凝水，故用水蒸气吹扫过后，还须用压缩空气再进行吹扫，进行低点放空、排尽积水。如果检修时人要进入用氮气置换后的压力容器内工作，则事先需用空气进行吹扫，将氮气驱净，待气体分析含量合格后方可进入。

（2）增设盲板压力容器与压力容器或压力容器与压缩机之间、泵或其他设备之间，有许多管道互相连通，对一个石油化工联合企业来说，为了保证安全生产，一套停工检修的装置必须用盲板隔绝与之相连的众多管线。不加盲板，只靠阀门是不行的。因为阀门经过长期的介质冲刷、腐蚀、结垢或杂质的积存等因素，很难保证严密，否则一旦有易燃易爆物料从中窜通，遇到施工用火便会引起爆炸燃烧事故；如果窜通有毒或窒息性物料，进入压力容器内工作的人员便会中毒或窒息而死亡。总之，凡是能引起着火、爆炸或对人有伤害的所有物料管线均应以盲板相隔离。

（3）检修施工用火检修施工用火都要经过批准，并要做到“三不动火”：即没有批准不动火；防火措施不落实不动火；监护人不在现场不动火。用火必须明确规定的地点和时间。因不执行用火规定发生过着火和人员伤亡事故的情况时有发生。因此，必须严格执行用火管理制度。

（4）压力容器及设备拆卸与封闭检验修理及操作人员进到现场，首先遇到的工作就是开启压力容器人孔，拆卸压力容器的人孔盖，管线的法兰、机泵等。拆卸工作中安全作业应予以重视，稍有疏忽，就会发生事故，造成人身伤害。在封闭人孔时，由于不认真检查，将安全帽、破布、手套、工具、螺钉等在设备内部，开工后造成设备堵塞。1) 开启塔类设备的人孔时，应坚持按自上而下的顺序依次打开。封闭人孔时则应自下而上地依次封闭。封闭人孔前至少应有2人（施工、生产单位各1人）共同检查，确认内部无物品时方可封闭。2) 任何压力容器在打开底部人孔或手孔时，均应事先打开低点放空，并注意因堵塞造成的假象，当确认无问题时，方可打开底部人孔或手孔，开启时不要对着人进行。3) 拆卸泵时，应关闭出入口阀门，打开底部放空阀，在电源开关处挂上警告牌，以防误送电，确认后方可拆泵。4) 管道法兰的拆卸应先放空泄压，尤其是对酸碱等腐蚀性介质的管道。松螺栓后不要全部去掉，防止管道下垂伤人。5) 人孔、法兰等拧螺栓时，应根据操作温度和压力选用垫片。紧固螺栓应对称地进行，使螺栓和垫片受力均匀，方能保证其严密不漏。

(5) 进入压力容器内部作业当贮存或使用过有害气体或液体的压力容器打开后，不能立即入内工作，应先采样分析氧和有毒、易燃气体含量，待确认分析合格，同时按相关规定的要求，做好准备和清理工作。再办理好压力容器内部作业许可证后方可入内，其压力容器外部应设专人监护。

(6) 起重吊装压力容器系统中，有的压力容器体积大，起重负荷达到近百吨；有的压力容器安装在高处，高度有几十米；检修时一个阀门或一段管道都需要吊装，由于检修现场条件有限，做好起重吊装工作会碰到很多困难，为确保安全检修，起重吊装必须要遵守有关规定。对于高处作业要遵守高处起重吊装规定，每个起重操作工都要具备一定的专业技术知识，经过培训合格后才能从事起重吊装工作；对每一项起重设备，都应准确计算起重负荷，并留有适当的安全系数，严禁超负荷起吊。(7) 高处作业高处作业主要是保护作业者的安全，防止高处坠落事故的发生，除应为操作人员提供必要的工作条件（如脚手架等）外，\*重要的是操作人员在高处作业要遵守高处作业有关规定。

(8) 电气安全1) 对工作介质为易燃易爆特性的压力容器，必须使用防爆灯具。2) 操作人员进入压力容器检修，照明灯具必须使用12~36V电压，以确保安全作业。3) 对操作人员使用手持电动工具，使用时必须有安装触电保护器措施。

(9) 检修质量对压力容器系统进行检修，操作人员必须严格按工艺要求作业，现场监护必须严格把关，认真验收，确保检修质量。

(10) 其他注意事项1) 不得在压力容器上任意开孔。2) 修理时要制定正确的焊接工艺。3) 检修后要进行必要的检验，并彻底清理。4) 压力容器内部有压力时，不得对主要受压元件进行任何修理或紧固作业。5) 检修完毕，将填写的记录存入档案。

## 修理改造

除前面提到的压力容器修理改造注意的问题以外，还要进行以下处理。1) 有衬里的压力容器，如衬里有裂纹、气孔、夹渣等缺陷，可进行补焊或局部更换衬里。补焊前，应对有缺陷部位打磨再做渗透检测；补焊后还应做渗透检测。对有特殊耐蚀要求的衬里的修理，还应按设计要求进行特殊项目的检验。2) 压力较低的压力容器，局部腐蚀严重可采用挖补或更换筒节、封头，更换的筒节或封头应按现行标准进行制造与检验。3) 压力容器的密封面损坏，可采用打磨及补焊处理，高压容器用的金属密封元件，可采用研磨修理。4) 换热容器管-管板接头的修理。换热容器管-管板焊接接头出现裂纹等缺陷时，或管腐蚀需要换管时，可用铰削或磨去的方法，清除接头的焊缝金属，然后重新焊接。4.移动式压力容器在维修中会碰到更换安全附件、重新涂漆等情况，应根据相关规定对移动式压力容器进行维修工作。