

FP氧气管道阻火器【阻火器结构图及工作原理】

产品名称	FP氧气管道阻火器【阻火器结构图及工作原理】
公司名称	上海威尔顿阀门有限公司
价格	.00/台
规格参数	威尔顿:1 FP:1 上海:1
公司地址	上海市松江区工业区28号
联系电话	021-51061185 18964118897

产品详情

『产品概述』FPV型广泛应用于冶金、化工等行业的氧气输送管道，可有效地切断因高速气流中杂物与管壁急剧磨擦产生的火源，杜绝管道燃爆事故的发生。用户可直接将本产品与输氧管道的适当部位焊接连通即可运行。本阻火器适用于管道DN15-500mm，工作压力不大于3MPa的氧气管道阻火之用。有法兰、内螺纹连接。

『工作原理』FP-XT型氧气管道阻火器和FPV-XT型氧气管道阻火器分别用于阀门前、阀门后。是采用特种铜合金和不锈钢焊接而成。可以有效地防止氧气管道阀门在突然开启时易形成的“绝热压缩”，局部温度骤升，成为着火能源；可以防止在阀门前后压差作用下，高速运动的物质微粒（如铁锈、粉尘、焊渣等）与阀后管道摩擦、撞击产生火花而成为着火能源。阻火器的使用可以迅速阻断火源，杜绝管道中燃爆事故的发生。

『产品特点』氧气管道阀门前、后阻火器成功解决了铜合金和不锈钢异种金属焊接的难题，可替代进口。本产品能有效地切断因高速氧气流中杂物和管壁急剧摩擦产生的火源，杜绝管道燃爆事故的发生。可以有效地防止氧气管

道阀门在突然开启时易形成的“绝热压缩”，局部温度骤升，成为着火能源。接管段材质：1Cr18Ni9、0Cr18Ni9、20，阻火段材质：T T TU TU B10。氧气管道阻火器维护保养方法：为了确保阻火器的性能达到使用目的，在安装阻火器前，必须认真阅读厂家提供的说明书，并仔细核对标牌与所装管线要求是否一致。阻火器上的流向标记必须与介质流向一致。每隔半年应检查一次。检查阻火层是否有堵塞、变形或腐蚀等缺陷。被堵塞的阻火器阻火层应清洗干净，保证每个孔眼畅通，对于变形或腐蚀的阻火层应更换。清洗阻火器芯件时，应采用高压蒸汽、非腐蚀性溶剂或压缩空气吹扫，不得采用锋利的硬件刷洗。重新安装阻火器时，应更新垫片并确认密封面已清洁和无损伤，不得漏气。

氧气管道阻火器技术参数：

公称通径 (DN)		15 - 500	
公称压力 (MPa)		1.6	2.5
试验压力 (MPa)	强度	2.4	3.75
	密封	1.76	2.75
适用介质		氧气	
阻燃器材质		铜	
接头材质		不锈钢	

阻火层材质：304不锈钢。防爆级别：BS 5501；IIA、IIB、IIC。法兰标准：GB、HG、SH、HGJ、JB、ANSI、JIS等标准。（用户指定，请注明压力等级）。制造、检测标准：按（石油储罐阻火器）GB13347-92、（石油储罐阻火器阻火性能和试验方法）GB5908-86等标准进行制造和验收；或用户指定标准。氧气管道阻火器主要外形及连接尺寸：

--	--	--

公称通 径DN	FP-XT氧气管道阻火器			FPV-XT氧气管道阀门前、 后阻火器		
	型号规 格	D	L	型号规 格	D	L
15	FP-1.5T	18	600	FP-1.5T	18	1600
20	FP-2.0T	25	600	FP-2.0T	25	1600
25	FP-2.5T	32	600	FP-2.5T	32	1600
32	FP-3.2T	38	600	FP-3.2T	38	1600
40	FP-4.0T	48	600	FP-4.0T	48	1600
50	FP-5.0T	57	700	FP-5.0T	57	1700
65	FP-6.5T	76	700	FP-6.5T	76	1700
80	FP-8.0T	89	700	FP-8.0T	89	1700
100	FP-10T	108	700	FP-10T	108	1700
125	FP-12.5 T	133	700	FP-12.5 T	133	1700
150	FP-15T	159	800	FP-15T	159	1800
200	FP-20T	219	800	FP-20T	219	1800
250	FP-25T	273	800	FP-25T	273	1800

300	FP-30T	325	800	FP-30T	325	1800
350	FP-35T	377	800	FP-35T	377	2050
400	FP-40T	426	800	FP-40T	426	2300
450	FP-45T	480	800	FP-45T	480	2550
500	FP-50T	530	800	FP-50T	530	2800

『维护保养方法』1、为了确保阻火器的性能达到使用目的，在安装阻火器前，必须认真阅读厂家提供的说明书，并仔细核对标牌与所装管线要求是否一致。2、阻火器上的流向标记必须与介质流向一致。3、每隔半年应检查一次。检查阻火层是否有堵塞、变形或腐蚀等缺陷。4、被堵塞的阻火器阻火层应清洗干净，保证每个孔眼畅通，对于变形或腐蚀的阻火层应更换。5、清洗阻火器芯件时，应采用高压蒸汽、非腐蚀性溶剂或压缩空气吹扫，不得采用锋利的硬件刷洗。6、重新安装阻火器时，应更新垫片并确认密封面已清洁和无损伤，不得漏气。

FP氧气管道阻火器结构图纸：