

# 漳州七氟丙烷灭火装置系统厂家检测充装维修充气加压气体消防维保公司

产品名称	漳州七氟丙烷灭火装置系统厂家检测充装维修充气加压气体消防维保公司
公司名称	福建康泰安防有限公司
价格	.00/件
规格参数	
公司地址	泉州经济技术开发区智泰路36号（泉州太子酒店后）
联系电话	0595-28919876 18650800595

## 产品详情

漳州七氟丙烷灭火装置检测充装 漳州七氟丙烷气体灭火系统维修充气加压

七氟丙烷药剂充装柜式/管网灭火装置系统钢瓶检测消防维保年检

大家都知道七氟丙烷钢瓶是每3年要进行1次检测，如果灭火剂喷放或泄露就必须及时联系检测充装单位进行重新充气，否则对防护区造成影响。除此之外，如果发现渗漏掉压腐蚀等情况任何时间都得尽快进行检测充气，以确保七氟丙烷灭火系统运转正常，不然发生火灾损失是不可估量的。

七氟丙烷（HFC-227ea）是一种无色、无臭、非电导体的灭火剂，广泛应用于电子设备房、机房、数据中心、文库、实验室等场所的火灾防护。对于七氟丙烷灭火装置的检测充装，通常需要进行以下步骤：

**检查压力表：**检查灭火装置的压力表是否正常。压力表应位于指示区域内，显示压力正常。

**检查密封：**检查灭火装置的密封性能。确保密封件完好无损，没有泄漏。

**检查喷嘴：**检查七氟丙烷喷嘴是否完好，没有堵塞或损坏。

**清洁喷嘴：**如果喷嘴有灰尘、油污等杂质，应进行清洁，确保喷嘴畅通无阻。

**充装七氟丙烷：**通过专业的充装设备，将七氟丙烷灭火剂充装到灭火装置中。充装过程中要确保操作人员的安全，并按照相关规定和标准进行充装。

**测试喷嘴：**充装完毕后，对喷嘴进行测试，确保喷射七氟丙烷的效果正常。

**纪录充装信息：**将充装记录等相关信息进行纪录，以备后续参考和维护。

需要注意的是，对七氟丙烷灭火装置的检测充装应由具备相关资质和经验的专业人员进行，确保操作安全和充装的质量。同时，要根据相关法规和标准，定期进行灭火装置的检测和维护，确保其正常工作。

优点：是主兼有物理灭火作用的洁净气体化学灭火剂；它无色、无味、低毒、不导电、不污染被保护对象，不会对财物和精密设施造成损坏。

缺点：能以较低的灭火浓度，可靠的扑灭B、C类火灾及电器火灾；储存空间小，临界温度高，临界压力低，在常温下可液化储存；释放后不含粒子或油状残余物，对大气臭氧层无破坏作用（ODP值为零），在大气层停留时间为31~42年，符合环保要求。氟丙烷罐装，从原理到工艺流程。七氟丙烷（hfc-227）是一种无色、无味液体，具有优良的化学稳定性、不燃性和低毒性，广泛应用于电子电气设备中。传统的七氟丙烷气体充填技术是采用钢瓶灌装和钢塑管连接两种方式。随着我国经济的飞速发展，工业生产对高纯度气体的需求量不断增大；而国内现有气源质量难以满足要求；因此开发一种新的气体充填技术势在必行！本文以目前国内外较为流行的"钢瓶-塑料软接头"的连接方式为例介绍七氟丙烷的充填工艺过程及注意事项：

### 一. 钢瓶与软接头的安装：

- 1、将软接头的两端分别插入两端的法兰孔内。
- 2、拧紧螺母。
- 3、将两端的螺栓旋至同一平面。
- 4、用扳手拧紧螺母。
- 5、检查密封面是否平整。
- 6、确认无漏气现象后进行下一步操作。

### 二. 软接头与阀门的组装：

1. 将阀门安装在阀体上并固定。
2. 将软接头的端头装入阀体的端头上。
3. 拧紧螺母。
4. 检查密封面有无泄漏。
5. 安装完毕后关闭进气阀。
6. 开启出气阀门。

### 三. 软接头与泵的组装：

1. 把水泵固定在管道上。

2. 用螺丝固定泵上的法兰盘。
3. 把两个不锈钢球放入泵的两端轴承内。
4. 用螺丝把两个不锈钢球固定好。
5. 再装上另一个不锈钢球。
6. 后把另一端的轴承座套入其中一个球的凹槽里。
7. 依次按以上步骤装配好所有的零件。
8. 打开进气和出气阀门。
9. 进行抽空测试。

气体灭火安装常发现的质量问题1.灭火剂相关质量问题现象(1)：瓶内实际灭火剂充装量少于瓶贴标记的重量（灭火设计重量）。为了表面上符合灭火剂重量要求，个别企业在钢瓶中增加水泥等物质来充当重量。或直接采用不合格钢瓶，不标注相关重量信息或虚假标注钢瓶重量。危害：防护区在进行灭火时，保护区内灭火剂浓度低于设计要求，导致灭火失败，并可能产生严重的经济损失及人员伤亡。现象(2)：七氟丙烷药剂纯度低于--标准。GB18614-2012《七氟丙烷(HFC227ea)

灭火剂》要求：七氟丙烷药剂纯度应不小于99.6%。部分厂家采用回收或伪劣药剂，纯度达不到要求。危害：影响灭火效果，甚至根本无法灭火。现象(3)：七氟丙烷含水率偏高。GB18614-2012《七氟丙烷(HFC227ea)灭火剂》要求：含水率应小于10ppm。部分厂家采用回收或伪劣灭火剂、或生产过程中氮气置换不充分、氮气含水率高等不合规做法，将导致成品含水率偏高。危害：七氟丙烷含水率高，在高温下会产生氢氟酸，进而腐蚀钢瓶、造成钢瓶壁减薄，在长期高压作用下，容易发生爆破事故；灭火时也会增加对电路板、磁盘等设备的腐蚀。现象(4)：以水、制冷剂物质代替七氟丙烷灭火剂；在七氟丙烷中掺入水、或制冷剂（如R22、R134a等）等物质。危害：灭火效果差、导致灭火失败。二氟一氯甲烷等一些制冷剂还会在高温下产生高毒气体，甚至引发爆炸。2.气体灭火设备部件相关问题现象（1）：选择阀、容器阀、单向阀等部件采用非不锈钢或非铜合金材质制成，不符合国标要求。危害：使用过程中易生锈、腐蚀，产品可靠性不达标；系统启动时，在低温、高压情况下容易造成部件断裂、破损、可能影响系统的正常启动和喷放。现象（2）：集流管材质、壁厚等问题。危害：壁厚以及材质不同，承压强度也是有区别的，当集流管用承压能力较差的材质时，系统启动时可能发生破裂或药剂泄漏。现象（3）：采用不合格钢瓶。钢瓶的钢印标识、壁厚、压力等级、充装率等不符合设计要求。危害：气瓶安全性存在问题。

## 一、七氟丙烷钢瓶清洗。

在充装前，充装人员应先把钢瓶固定好，放在翻转机进行高温以及蒸汽，通过清洗、烘干，瓶内干净，无异物和杂质，瓶外观无明显提高损伤，无影响不同药剂充装的质量管理问题，以确保充装入口更加顺畅、无堵塞。

## 二、七氟丙烷气体灭火系统瓶阀总成。

- 1、将虹吸管与容器阀连接，螺纹连接不得滑动，虹吸管连接牢固，不得松动。
- 2、根据生产要求，更换相应容器阀门夹瓶机构和夹缸结构。

## 三、七氟丙烷钢瓶气密试验。

将已经组装好的瓶组，进气口与气源相联，固定好企业进行分析检测。

#### 四、七氟丙烷瓶组真空更换。

- 1、将经过气封试验的气缸组，进气口与真空试验装置连接，启动真空泵。
- 2、在真空瓶组中加入适量的纯氮。

#### 五、七氟丙烷药剂充装。

- 1、瓶组检测一个合格后，将灭火剂瓶组逐只移至待充装区。
- 2、根据填充剂的重量设置电子秤报警值，放空瓶。
- 3、七氟丙烷剂加注至所需重量后，关闭加注阀。
- 4、观察灌装温度表和灌装曲线，根据与环境温度相对应的压力设定灌装压力。

#### 六、七氟丙烷药剂充装密封试验

- 1、将瓶组浸入环境水中，保持5min，观察瓶组的渗漏问题情况。
- 2、在试验过程中，瓶组应无气泡泄漏，密封合格后，提起瓶组，将防护盖放在指定区域。

#### 七、七氟丙烷药剂充装试验。

灌装后，由专人逐个检查瓶组，检查正确后才能放置指定区域。

#### 八、七氟丙烷充装记录

灌装后，灌装日期、室温、瓶号、药品生产单位、实际灌装量、灌装压力、灌装起止时间、灌装人、检验员、气瓶规格、气瓶生产厂家、有无异常等，要记录好。

#### 九、七氟丙烷药剂充装完毕后，必须由企业专人逐只进行分析检查，合格通过后方可运至有压瓶组储存区