

# 黄铜氧气止回阀

产品名称	黄铜氧气止回阀
公司名称	上海克莱德阀门有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	上海嘉定工业园区953号
联系电话	021-31262586 13166006630

## 产品详情

HY41W氧气止回阀，不锈钢氧气止回阀，黄铜氧气止回阀，销售电话：021-31262586.

氧气止回阀适用于氧气管网等系统作单向阀，起截流止回的作用，如富氧系统防止冷风倒流，溅渣炉中防止氮、氧互串。

### 氧气止回阀结构和工作原理

氧气止回阀由阀体、阀盖、阀板等组成，介质由一端进入使阀板升高，介质流通；当介质压力消失或出口压力大于进口压力时，阀板自行下降关闭通道，起止回作用。阀门主件材质均选用硅黄铜，具有良好的阻燃性能。止回阀一般适用于清净介质，不宜用于含有固体颗粒和粘度较大的介质。

### 氧气阀门生产流程

- 1、阀体及配件铸造（选用蜡型铝模，铸造的阀体阀盖等配件.优点在于外观平整、壁厚均匀和沙眼气孔少的特点。）
- 2、探伤、侧壁厚（选用有色探伤液和检测壁厚是否均匀达标。）
- 3、滚沙（去除阀体及配件表面粘连的沙土和灰尘等杂质。达到外面美观。）
- 4、打磨（阀体及配件外表表面有不平整的位置，用磨光机打磨处理待下次抛沙处理。）
- 5、抛沙（最后一次外表表面处理，和滚沙不一样的是抛沙用的抛丸比滚沙的更细小。抛出来的表面更加美观均匀色泽统一。）
- 6、加工（用专业的机床设备加工阀体及配件的法兰面和密封面，加工好再用钻床加工法兰眼等等细节。）

- 7、酸洗（把加工好的阀体及配件等放入酸洗池中泡去阀体、配件等表面上油脂和灰尘。）
- 8、研磨密封（用精密度的精细砂纸把密封圈磨成镜面效果以便有良好的密封性能。）
- 9、脱脂装配（装配前用四氯化碳清洗阀体、阀盖、阀杆等配件，然后装配成半成品阀门。）
- 10、阀门压力测试（强度为阀门的1.5倍的压力计算标准，如：1.6Mpa=2.5Mpa打压的阀门保证不能出现沙眼泄露后合格。）
- 11、密封测压（阀门压力的1.1倍计算，如：1.6MPa=1.75Mpa阀门密封也要保证不能出现泄露才算合格。）
- 12、半成品外表处理（阀门打压合格后安装带有‘禁油’字样的有机玻璃，然后在防尘支架上刷上鲜艳的橘黄色防锈油漆，再清理干净阀门表面。）
- 13、紫外线等检测（再次察看打压好的阀门是否有产生绿光。如有从新清理脱脂，直到合格。）
- 14、验收包装（上面全部已经符合要求后，待检验员验收合格后，再用封盖盖好法兰，后用塑料袋套好后放入木箱包装完毕进入无灰尘仓库，等待出厂发货。