

阀门检测修复企业服务资质证书 招投标必备证书

产品名称	阀门检测修复企业服务资质证书 招投标必备证书
公司名称	高德资信评估（广东）有限公司
价格	.00/件
规格参数	申办范围:全国受理 三年有效期:国家标准化委员会备案 证书作用:招投标加分、形象提升、提升信用度
公司地址	广州市天河区吉山新路街4号301-103
联系电话	18620070603 18620070603

产品详情

阀门检测修复企业服务资质证书

铸钢闸阀常见故障及维修方法

闸阀的主要用于石油化工领域中，在使用中经常会遇到泄漏，密封不严的现象，以及其它几种常见故障，我们来告诉大家如何解除与检测故障，如下。

一、铸钢闸阀泄漏

- 1、检查阀和闸门阀连接螺栓已拧紧，如果未拧紧，其环形凸缘的密封件和密封槽表面，如果连接不充分，往往会导致泄漏。检查螺栓和螺母，拧紧各螺栓，直至压缩密封环。
- 2、检查尺寸和精度的表面的密封凸缘和环形密封槽，密封接触表面的大小错误或过于粗糙，从而修复或者更新。还检查表面的接触环和密封凸缘的密封槽中存在的腐蚀、砂眼、气孔、砂眼、杂质或其它缺陷，应该进行相应的焊接、修理或清洁。

二、阀盖泄漏

- 1、阀盖泄漏，此故障现象在填料密封的泄漏。首先，检查接头密封是否正确，是否适合密封槽，如果存在这样的问题，修理或更换密封圈的密封槽。第二，密封检查是否有毛刺、破裂、扭曲和脱落，如果有，则更换密封件。然后，检查密封槽的密封表面是粗糙的或有其它缺陷，如果存在缺陷，这些缺陷或更新损坏的部分。
- 2、阀盖支架或通过压缩密封包装，应检查安装在填料的情况下，如果在国内找包装安装颠倒，应该拆下，进行按照正确方式安装。特别注意包装密封表面的接头。后，检查精度的表面接触的密封接头的要求。

三、从体腔泄漏阀

在铸塑过程中，阀主体有时可能出现铸造缺陷，例如孔、气孔、砂眼。虽然很难找到的加工过程中，一旦所施加的压力，隐藏的铸造缺陷就会暴露出来。如果是这种情况，焊接、修补或更新它。

四、泄漏阀和阀座板

1、泄漏发生在阀座和阀板，其是常见的现象，在安装或维护的闸阀。这通常可以分为两种：一种是泄漏的密封表面；其他密封是泄漏的根源。2、首先，检查座椅和精密的密封表面接触的阀板。需要研磨的密封表面，如果表面粗糙，再拆下磨平。第二，检查是否有凹痕、压痕、孔、气孔、裂纹和其它缺陷的密封表面，如果在这种情况下，应更换阀座和阀板。用于阀座的压缩弹簧，弹簧压力是否符合所要求的弹性，如果弹性较小，更新的压缩弹簧。此外，如果检查T-形状耦合代替阀板和阀杆太松散，是否有一个斜坡，若有应在阀门板和将其调节至适应尺寸。3、要能轻松加到焊接检验、铁屑、杂质以及其他外来事物的进入按钮开口。清理杂乱的情况下才能进行。如果忘记清理或清洁不彻底会导致阀闭合板不能以期望的深度，从而导致泄漏，如果在这种情况下，阀体拆卸和清理。4、阀座应该安装与特殊工具。检查座椅是否安装正确，如果螺杆的螺纹深度小于预期，则会发生阀座泄漏，必须使用特殊的工具安装气门座。

五、手轮转动不灵活

主要原因：a.扭力杆弯曲；b.精度不够；c.可进行使操作不当损坏丝扣；D.缺乏润滑或润滑剂；E.倾斜阀杆螺母；F.咬过紧配合公差；G.户外门保护的缺乏，导致螺纹杆被尘埃覆盖的沙子被雨水和露水霜和雪；H.通过螺纹被腐蚀介质（暗杆闸阀或闸阀阀杆螺母的底部）；I.材料选择不当，诸如阀杆和阀杆螺母的材料时，容易咬紧牙关。预防及解决方法：a、严格管理，强捻(不是指手轮和阀杆)以直接导向阀；B.提高加工质量，满足规范要求；C.谨慎操作，不要过分地关闭和打开；d.检查润滑，保持正常的润滑状态；e.茎拉直或固定螺母；f.修改或更新所述阀杆螺母，以满足规范与标准；g.经常清理灰尘和沙子阀杆螺母上，以防锈蚀；H.阀杆的户外门需要保护；我阀杆螺母采用铜材料、不使用相同的材料与所述阀杆。