

英格索兰螺杆式空压机油气分离器P1050E

产品名称	英格索兰螺杆式空压机油气分离器P1050E
公司名称	上海恒宾机电设备有限公司
价格	面议
规格参数	品牌:英格索兰 型号:P1050E
公司地址	上海市天钥桥路191弄2号103室
联系电话	021-64277146 13901874248

产品详情

[Inger英格索兰 螺杆式空压机用油气分离元件soLL Rand](#)

机型	流量 M ³ /min/0.7Mpa	油分元件号	滤芯法兰直径mm	滤芯高度 mm
USPS22	3	54749247		302
30S、ML22	3	39831888	194	226
M22	3	39751391	194	216
50S、M37	6	39831888	194	226
M37	6	92754688	194	232
EP100	10	42841239	336	356
75S、M55	10	39894597	300	190
75S	10	54601513	300	190
EP200	20	42841247	374	457

M90	20	54509427	374	457
150S	20	39863865	374	457
WHP400SCU	11.6			
P600SCU	17	92699198	305	250
P600SCA	23			
VHP700	29.5	92062132	440	620
P1050E				
ML250	40	39831920	431	412
M250	40	54509500	431	444
		39890600		
		39863840	240	275

性能参数：分离后气体含油量： 3pp w/w 初始压差： 0.02MPa

使用寿命： > 4000h

油气分离滤芯

油气分离滤芯是一种将润滑油中的气体分离出来以保证润滑系统能正常工作的装置应用范围：石油、化工、冶金、航空、电子、电力、制药、环保、原子能、核工业、天然气、耐火材料、消防设备等领域的固液、气固、气液分离和净化。油气分离器，是把油井生产出原油和伴生天然气分离开来的一种装置。油气分离器置于潜油离心泵和保护器之间，将井液中的游离气体与井液分离，液体送给潜油离心泵，气体释放到油管 and 套管环形空间。油气分离元件是决定空压机压缩空气品质的关键部件，高质量的油气分离元件不仅可保证压缩机的高效率工作，且滤芯寿命可达数千小时。从压缩机头出来的压缩空气夹带大大小小的油滴。大油滴通过油气分离罐时易分离，而小油滴（直径1um以下悬浮油微粒）则必须通过油气分离滤芯的微米及玻纤滤料层过滤。油微粒经过滤材的扩散作用，直接被滤材拦截以及惯性碰撞凝聚等机理，使压缩空气中的悬浮油微粒很快凝聚成大油滴，在重力作用下油集聚在油分芯底部，通过底部凹处回油管进口返回机头润滑油系统，从而使压缩机排出更加纯净无油的压缩空气。压缩空气中的固体粒子经过油分芯时滞留在过滤层中，这就导致了油分芯压差（阻力）不断增加。随着油分芯使用时间增长，当油分芯压差达到0.08到0.1Mpa时，滤芯必须更换，否则增加压缩机运行成本（耗电）。

性能参数

分离后气体含油量： 3PPM w/w 初始压差： 0.02MPa

更换压差：0.7MPa

使用寿命：3000~4500h

工作原理：

从压缩机主机机头压缩出来的空气夹带着大小不一的油滴，大油滴通过油气分离罐体易于分离，而小油滴（悬浮状）则必须通过油气分离滤芯的微米级玻纤滤材进行过滤。正确选择玻纤直径及厚度是保证过滤效果的一个重要因素。油雾经过滤材的拦截，扩散和聚合后，小油滴很快聚合成大油滴，在气动和重力的作用下通过滤层，沉降在滤芯底部。这些油通过滤芯底部凹处的回油管进口，不断返回润滑系统，从而使压缩机排出比较纯净，高品质的压缩空气。

更换滤芯注意事项：

当油气分离滤芯两端压力差达0.15MPa时应予更换；当压差为0时，表明滤芯有故障或者气流已短路，此时也应用时更换滤芯。一般更换时间为3000~4000小时，如环境较差时其使用时间会缩短。安装回油管时，必须保证该管插入滤芯底部。更换油气分离器注意静电

释放，要把内金属网和油桶外壳联通起来。产品质量可靠过精度高。通过检测试验，过滤芯远销国内外。

更换方法：

1.内置机型：

1.空压机停机，关闭空压出口，打开泄水阀，确认系统无压力。2.将油气桶上方的管路拆开，

同时将压力维持阀出口至冷却器的管路拆下。3.拆除回油管。4.拆下油气桶上的盖的固定螺栓，移开桶气桶上盖。5.取下油气分离器换上新的油气分离器。6.依拆开的反顺序装好。

2.外置机型：空压机停机，关闭空压出口，打开泄水阀，确认系统无压力后将旧油气分离器拆下更换新的油气分离器即可。

安全使用：

1，空压机油分罐端盖上面有个安全阀，当油分罐内的空气压力达到设定值的1.1倍时安全阀自动打开，放掉部分空气，降低油分罐内的气压。检查安全阀的方法是在压缩机满载工作时，轻拉安全阀上的泄气拉杆，若安全阀能向外排气，则视为正常。2，油分罐上装有一个压力表，检测的是滤前压。油分罐的底部装有排污阀，要定期打开排污阀，放掉沉淀在油分罐底部的水和污物。3，油分罐旁边有一个透明的油位镜显示油分罐内油位的高低。正确的油位是当空压机正常工作时油面在上下度中间位置，过高会跑掉，过低会影响整机的安全性。

4，油分罐属于压力容器必须有制造资质的专业厂家生产。每个油分罐都有一个唯一的编号和合格证。