

双层油罐厂双层油罐德通环保查看

产品名称	双层油罐厂双层油罐德通环保查看
公司名称	泰安市德通石油环保装备制造有限公司
价格	150.00/件
规格参数	品牌:双层油罐 型号:QA1503
公司地址	山东省泰安市泰山区省庄镇后省庄村工业园区
联系电话	05386515088 13685387111

产品详情

双层油罐测漏方法

1.真空试漏法

用薄板做成无底的长方形盒子（图），盒顶部严密地镶嵌一块厚玻璃，盒底四周边沿包有不透气的海绵橡胶，使盒子严密地扣在底板上。盒内用反光的白漆涂刷。盒子上装抽气短管和进气阀。试验焊缝时，先在焊缝上涂肥皂水，再将真空盒扣上，用真空泵将盒内抽成55kPa的真空度，观察盒内有无气泡出现，如有气泡，应作出标志加以焊补。

常被用来检查焊缝，特别是圆周焊接部分，不常用于整个罐底。

2. 气体检测方法

氦检漏仪也被用于埋地管线和罐底的检漏，它检测埋地管线时，不用清扫油品。罐底的检测步骤为，首先将氦气注入到罐底以下，然后在罐内侧检测是否存在氦气。这种办法被证明在泄漏点定位十分有效。但是它需要在罐底钻孔以注入气体。最重要的问题是气体必须能够扩散到罐底的所有区域，但是由于阻碍和渗透的不均匀性，这是不可能的。气体的扩散会遇到两个难题：罐壁的重量会使气体往罐边缘部分的扩散很困难，当一种粘性产品曾经在罐底渗漏，它会阻止气体的运动。气体扩散的难题会导致不能检测出所有的泄漏点。

(1) 更安全、更环保！

国标50156-2012最/新版上写双层油罐的发展历程是 SS到SF，

SS——内钢、外钢两层，特点是成本高，售价也贵；

SF——内钢、外FRP玻璃钢，跟钢罐外面做成防腐没多大区别，内层仍然不防腐，但是价格便宜。

公司始终将质量放在第一位，把满足顾客的需要作为工作目标。对生产过程进行严格控制，通过在技术、人才、厂房、设备、环境、员工培训等方面始终如一的投资，使我们的产品质量和服务水平不断提高。

为进一步提高产品质量，公司新建了压力容器生产车间，淘汰了一部分技术性能落后的生产设备，新购置了起重机械、大型落地车床、氩弧焊机、X射线探伤机等生产检测设备。大大提高了产品质量保证能力，扩大了企业生产规模。

双层储油罐的发展历程

1. 欧洲上世纪60年代就有双层罐，是世界上应用最早，也是建立最完备标准体系的国家和地区。
2. 1986年以前，各国分别制定标准或参照德国标准（DIN）为主。
3. 1986年以后，以欧盟立法的形式开始治理渗泄漏。
4. 欧盟自1996年以后，已经将全部的常压储液罐改造或更新为双层罐，没有单层罐在使用了。
5. 美国体系参照欧盟相关标准，通常晚于1~2年实行。1988年开始对渗泄漏提出治理要求；2004年开始采用渗泄漏对安全和环保影响 ~ 级的分级。其内容和要求与欧盟的相关标准基本一致。至今，已经完成了50%以上的单层罐向双储罐的改造或更新。
6. 日本、新加坡等国也早已使用双层罐。