

东星CB493系列船用空气瓶,汽笛杂用空气瓶

产品名称	东星CB493系列船用空气瓶,汽笛杂用空气瓶
公司名称	靖江市东星船舶设备厂
价格	面议
规格参数	品牌:东星 型号:A,B 容量:0.03-10.m3
公司地址	靖江市西来镇东来村村部西首
联系电话	052384231788 13951926047

产品详情

船用空气瓶 marine air tank

一：船用空气瓶 型号分类：

船用空气瓶根据形式可以分为 a型和b型两种

1、a型为立式和倾斜式的船用空气瓶

2、b型为卧式的船用空气瓶

船用空气瓶根据作用 可以分为

船用空气瓶cb493-98 船用控制空气瓶cb493-98

船用杂用空气瓶cb493-98 船用汽笛空气瓶cb493-98

船用汽笛缓冲空气瓶cb493-98 船用汽笛、杂用空气瓶cb493-98 船用主机启动空气瓶cb493-98

船用付机启动空气瓶cb493-98 船用发动机启动空气瓶cb493-98

二、船用空气瓶 基本用途（靖江东星船舶设备厂）：

船用低压空气瓶主要用于存储压缩空气，供船舶主、辅助机启动或鸣放汽笛及其他用途。

三、船用空气瓶结构特点（靖江东星船舶设备厂）：

1、a型船用空气瓶：

主要用由瓶头阀和钢制筒体组成，筒体上设有手孔（或人孔），以便于清理、检修。瓶头阀上设有进气阀、出气阀、安全阀、压力表和压力表阀、泄放阀等。

2、b型船用空气瓶：

主要由钢制筒体、封头、人孔装置、进气阀、安全阀、压力表盒压力表阀、泄气阀和安装底座等组成。

四、船用空气瓶 订货须知（靖江东星船舶设备厂）：

船用空气瓶的规格以容积来分，可按cb/t493-1998选型，按指定参数进行设计、制造和安装非标空气瓶。

举例：

船用空气瓶容积为160l，工作压力为1.0mpa，安装形式为立式或者倾斜式的船用汽笛空气瓶 标记为：

汽笛空气瓶/汽笛杂用空气瓶/汽笛缓冲空气瓶/汽笛控制空气瓶 a0.16-1.0 cb/t493-98

船用空气瓶容积为1000l，工作压力为3.0mpa，安装形式为卧式的船用主机启动空气瓶 标记为：

启动空气瓶/主机启动空气瓶/辅机启动空气瓶/发电机启动空气瓶 b1.0-3.0 cb/t493-98

五：船用空气瓶 瓶头阀简介

一种能使船用空气瓶所占空间相对较小，并且易于操作维护的船用空气瓶瓶头阀，包括阀体，阀体中设置有主通道，阀体上设置有进气阀，进气阀的进气通道与主通道相连通；阀体上还设置有出气阀，出气

阀的出气通道与主通道相连通；阀体上还设置有泄水阀，泄水阀的泄水通道的一端与泄水管相连接；阀体上还设置有四通接头，四通接头的一端通过接头通道与主通道相连通，四通接头的另外三端分别与压力传感器接口、安全阀和压力表阀相连接。

六：船用空气瓶/船用启动空气瓶/汽笛空气瓶 勘验

000011.1 对船用空气瓶本体、前后端板和开口处进行检查，有无裂缝、腐蚀、分层等情况。

000011.2 如船用空气瓶本体普遍腐蚀时，瓶体外部人工除锈,内部喷砂除锈之后,应进行厚度测量。腐蚀量超过原壁厚的10%以上时，应进行强度核算。

000011.3

对船用空气瓶的附件进行检查，确认阀壳、阀杆、阀盘、阀座等有无裂缝、腐蚀、磨损及变形等情况。

000011.4 对船用空气瓶底座进行检查，确认底座板、架有无裂缝、腐蚀及变形等情况。

000011.5 船用空气瓶要具有船检认可的证件，对无证的空气瓶，无论有无锈蚀的存在，都应对空气瓶进行测厚和强度计算，取得船检证书后方可使用。

七：船用空气瓶/船用启动空气瓶/控制空气瓶 修理技术要求

000011.6 船用主机启动空气瓶 本体因腐蚀减薄达到本体厚度的20%时，应进行焊补修理。

000011.7

对船用汽笛缓冲空气瓶

本体进行焊补修理时，应对其化学成分予以控制。如不能提供其化学成分文件时，应进行的分析，并应控制在表1的要求范围内。

000011.8 局部腐蚀深度不超过表2的规定时，可在单个部位上进行堆焊，堆焊总面积不超过2500cm²。

000011.9 腐蚀堆焊面积超过2500cm²时，则应将堆焊部分划分成若干区域。每一区域堆焊时各区域的堆焊应按方向互相交叉或对称的方式进行。

000011.10 板材堆焊处的边缘应制成图1所示形状。

000011.11 船用汽笛杂用空气瓶

的端板或人孔弯边处存在裂缝，可将裂缝清除后予以焊补，并应在裂纹两端延伸线上钻止裂孔。

000011.12 裂缝处焊补的坡口形式应根据裂缝深度、位置、形状等因素按表3选取。

000011.13 船用汽笛缓冲空气瓶

上铸钢阀发生腐蚀，腐蚀量小于阀壳原壁厚的10%时，可不予修理。如超过10%时阀壳可予焊补修理，修理后应进行消除应力的热处理。阀壳腐蚀量大于20%时，该阀应予换新。

000011.14 阀杆弯曲或阀盘及阀座边缘厚度小于原厚度二分之一时，该阀杆、阀盘、阀座应予换新。

000011.15 船用启动空气瓶修理的焊条应为经船级社认可的并有合格证书的低氢焊条。

1 船用空气瓶 修理后，瓶体内部涂亚麻清油,y001-1号清油。

2 船用空气瓶 易熔塞损坏时，必须重新配制，不得擅自除销并闷死。易熔塞的材料的化学成分，推荐采用以下四种配方，但无论采用何种配方制成的易熔塞，必须做熔化试验，熔化温度一般为680c~800c之间，最高不得超过900c，并应交验船师验收合格。

八：船用空气瓶/杂用空气瓶/启动空气瓶 检验和验收

000011.16 船用空气瓶

本体及附件经过堆焊修理后，焊缝表面应均匀平整，不应存在焊瘤、咬边、气孔及未焊透的缺陷。腐蚀堆焊处应磨平。

000011.17 船用主机启动空气瓶

经过大范围修理后应按1.5倍空气瓶工作压力进行液压试验，试验时间为5min，不应有渗漏及变形情况。

000011.18 船用汽笛空气瓶

阀件进行修理后应按2倍空气瓶工作压力进行液压试验，阀座与阀盘进行修理后应按1.25倍空气瓶工作压力进行液压试验。

000011.19 船用汽笛控制空气瓶

安全阀修理后应进行启闭试验，安全阀开启压力不超过1.1倍空气瓶工作压力，关闭压力一般不低于85%的空气瓶工作压力。如以易熔塞替代安全阀，易熔塞换新时应在700c~900c时熔化。

000011.20 对修理后无条件进行内部检查的小容量空气瓶，应按1.5倍空气瓶工作压力的液压试验替代。

空气瓶进行气密试验系根据修理时的具体情况及船方要求时进行，试验时可将空气瓶充气至空气瓶工作压力，维持24h后进行检查，压力不应有明显下降。

船用空气瓶 技术协议表示为（靖江东星船舶设备厂）：

辅空气瓶 auxiliary air receiver

型 号 type : a0.1-3.0 cb493-87

型 式 model : 立式 vertical

数 量 quantity : 2台/船 2set/ship

体 积 volume : 0.1 m³

工作压力 working pressure : 3.0 mpa

设计压力 design pressure : 3.3 mpa

主要材质 main material : q345r

油 漆：空气瓶内表面涂两层环氧沥青漆，外表面浅灰色面漆。

paint: the inside surface of the air receiver to be painted with two coats of tar epoxy paint and the outside surface to

be painted gray paint.

空气瓶配备进气阀、出气阀、压力表及压力表阀、安全阀、泄放阀、各阀门的口径及数量在认可图时确定。

air receiver should be equipped with following nozzles and valves: inlet valve, outlet valves, safety valve, draining valve and so on. the final arrangement for valves and attachments will be determined in the drawings approved by part a.

靖江东星船舶设备厂

专业生产的空气瓶包含：a型立式船用空气瓶、b型卧式船用空气瓶、a型倾斜式船用空气瓶。

均获得“ccs”“abs”、“gl”、“dnv”、“kr”、“cr”、“rina”、“bv”、“nk”等国内外船舶业认可!

以上cb/t493-98船用空气瓶/主机启动空气瓶/汽笛杂用空气瓶 简介由 靖江东星船舶设备厂专业提供！