

直埋套筒补偿器生产厂家、

产品名称	直埋套筒补偿器生产厂家、
公司名称	沧州禹拓管道装备有限公司
价格	.00/件
规格参数	
公司地址	盐山县靖远东路与高城大街交叉口（注册地址）
联系电话	0317-6189981 13582724391

产品详情

沧州禹拓管道装备有限公司 套筒式补偿器安装方法

- 1、补偿器安装时，首先检查其规格是否与定货一致。
- 2、单向补偿器的滑动套筒应安装在介质的流入端。
- 3、新型套筒式补偿器与补偿器两端相焊接的管段必须进行坡口处理，焊接后要按验收规范进行水压实验，压力为工作压力的1.5倍。试压时如密封装置发生泄露，应均匀旋紧螺栓，紧固至无泄露为止。
- 4、补偿器沿管道中心线安装，不同轴度大于1%，以防运行时摩擦力过大及影响密封性。
- 5、在靠近补偿器的管道处应设置导向滑动支座，防止侧向位移。
- 6、注意保护滑动表面，严禁碰伤或腐蚀。
- 7、双向补偿器外套筒应用固定支座托起，并保持与管路同心，两边的补偿距离要近似相同。
- 8、补偿器各种气温下，均可按最大长度安装，不需预拉或预压（出厂为产品的最大长度）。

套筒补偿器安装方法

- 1、套筒式补偿器在安装应妥善保管，防止日晒雨淋和沙尘污染。
- 2、安装时应检查补偿器的型号规格与设计是否一致，产品表面应无碰伤，压坑，严重锈蚀等影响产品质量的缺陷。

- 3、对一次性补偿器成品总长度与样本一致时，不必再拉伸或压缩，如在伸缩总管上的安装标线有变动时，应调准后再进行安装
- 4、对双向无推力补偿器，必须简图中所注的介质流向安装，当介质为蒸汽时，以免补偿器内形成气塞。为保障补偿器两个方向的补偿量相等，设计时一定将双向补偿器布置在两个固定点中间。
- 5、与补偿器两端相焊接的管段必须进行破口处理，焊后按要求进行水压试验（试压时应予旋紧填料室两端螺栓无泄露为止）。运行24小时后，必须将填料室两端螺栓再紧一次。
- 6、为保证管道无侧向位移，只沿轴向伸缩，在伸缩管侧装导向支架。当补偿器两侧均有轴向位移时，则两侧都应装导向支架，保证轴向位移对补偿器偏心度正负（+ - ）不超过一度。
 - 7、补偿器的保温防水的结构可与管道相同，但对伸缩段不可产生约束力。
 - 8、特殊情况另商洽。