

Q361F天然气焊接球阀，杜绝外部泄露。

产品名称	Q361F天然气焊接球阀，杜绝外部泄露。
公司名称	永嘉县斯科阀门厂
价格	460.00/件
规格参数	型号:SKQ361F-25 品牌:SIKE 材质:碳钢
公司地址	中国 浙江 温州市 永嘉县瓯北镇和三工业区
联系电话	86 0577 67962892 13165881100

产品详情

型号	SKQ361F-25	品牌	SIKE
材质	碳钢	连接形式	焊接
结构形式	浮动球球阀	公称通径	15-800 (mm)
适用介质	水	压力环境	常压
工作温度	常温	标准	德标
流动方向	双向	驱动方式	手动
零部件及配件	焊条	用途	补水
类型(通道位置)	二通式	作用对象	锅炉

直埋式全焊接球阀的结构特点

一、全焊接球阀的结构特点

1.1全焊接式结构

球阀阀体由5部分流体无缝钢管的壳体装配后焊接而成，结构紧凑、整个球阀浑然一体。目前国内生产使用的大口径球阀多为分体三片式构造，各部分之间采用螺栓连接。与三片式球阀相比，在强度相同的情况下全焊接式球阀锻件的壁厚可做得很薄。阀门重量可减轻四分之一，而对管道弯曲和挤压的抵抗力增强；由于取消了阀体法兰和螺栓。外形尺寸减小。同叫还消除了潜在的外漏通道。另外，阀体焊接结构内部曲线流畅。保持了与管道的润滑连接无死角，介质流动性好。

1.2框轴固定球设计

球阀根据球体形式可分为固定球和浮动球两种。国内产品一般采用的浮动球结构，球体在介质的压力作用下球体紧压在出口端的密封面上，达到封闭目的，一旦阀体进出口压力差较大时，因扭距很大往往打开困难。全焊接球阀采用了高强度的锻钢阀杆，由不锈钢轴承做支撑转动平滑精确。由于枢轴支撑的阀

杆可以吸收管线介质压力产生的推力，并且可以减少阀球和阀座之间的摩擦，因此即使在全压差下，操作凹门的扭矩仍然要求很低，球阀开关自如。

1.3 阀腔压力的自动内部泄放及双隔断中腔放压

球阀虽采取上下游双阀座隔断密封，但长期运行的阀座不可避免出现磨损；当阀门处于关闭状态时，上游阀座可能会出现一定的内漏，内漏的介质进入阀球中腔。特殊设计的下游阀座可有效避免阀球中腔超压，一旦阀腔压力超过下游压力约138kpa时，会将下游阀座推离球体，使压力泄放到下游管道中。球阀安装了与中腔连通的放压管，并将放压管引出地面，无论阀门处于全开或全关位置，均可打开阀腔放散阀，泄放中腔压力。通过释放中腔压力也可检测阀座密封性能。

直埋式全焊接球阀安装与日常维修保养

管线阀门在安装前应进行压力试验，以确保阀门本身的严密性与安全性。

(1)强度试验。强度试验采用水作介质；在阀门两侧袖管上焊接高压一咄帽，将阀门开至45摄氏度位置后，通过袖管上的试压阀门向球阀内注入水，升压至球阀公称压力的1.5倍，保压15min；无泄漏为合格。

(2)严密性试验。严密性试验采用氮气作介质；将球阀关闭，从袖管上试压阀门向球阀内注入氮气，压力升至球阀公称压力的1.1倍，中腔放压阀接软管通入盛水容器进行检测，插入深度为1cm；5min内无气泡产生为合格。

1.2 安装

(1)吊装。应采用正确的方式吊装阀门，为了保护阀杆，不要将吊链系于手轮、齿轮箱或执行器。阀门袖管两端的保护帽在焊接之前不要摘除。

(2)焊接。直埋全焊接球阀与主干管线的连接采取焊接，焊缝质量必须符合《盘屈熔化焊焊接接头射线照相》(gb3323—2005) 级片标准，通常一次焊接并不能完全保证全部合格，所以订购阀门时候应当要求厂家在阀门两端增加1.0m长袖管，一旦焊缝不合格还有足够的长度将不合格焊缝割除并重新焊接在球阀与管道焊接时，阀门应处于100%全开位置，以免阀球被飞溅的焊渣损坏，同时确保阀门内部密封件温度不超过140摄氏度，必要时可以采取适当的冷却措施。

(3)阀门井砌筑。直埋全焊接球阀采用特殊的

结构设计，具有免维护的特点，埋地前在阀门外侧涂覆pu特殊防腐涂层，同时将3根分别为阀座和阀杆紧急注脂的注入管，中腔放空管及阀杆根据埋地深度适当延长，以便工作人员在地面上就可以完成各项操作。实现直埋地后，砌筑小型阀门手井即可，如图4所示。而对于常规非全焊接球阀则不可以直接埋地，并需砌筑大型阀门井，结果却形成了危险的密闭空间，不利于安全运营。同时阀体本身及阀体与管道的螺栓连接部位也会受到腐蚀，影响阀门的使用寿命。

2 日常操作及维护

为了延长阀门寿命，平时应遵照以下程序对阀门进行操作和维护。

2.1 操作

阀门经常操作既可以防止杂质在阀座或阀球表面聚集，也可以避免阀座内嵌体局部过度磨损。

(1)启闭时间要求。阀门开关过快会导致阀门扭曲负荷过大，而使阀杆受损；开关过慢会导致阀座表面较长时间受到介质冲刷而磨损，因此操作时间应当保持在一个合适范围内。根据经验，阀门的开关时间(秒数)控制的范围，下限可按阀门公称尺寸(英寸)的一半，上限可按阀门公称尺寸(英寸)5倍来估算。

(2)阀门处于投运状态叫，阀球应处于全开或全关，不得处于半开或半关位置，以免阀座损伤。

2.2日常维护

阀座腔是管线阀门最容易被污染的区域，为了确保阀座运动自由，每年应清洗一次，并通过排污嘴定期检查阀门的密封性。辅气干线的阀门往往很少调节，每年最少应开关一次并注入适量的润滑脂，防止球体和阀座胶合及阀球与阀座之间的磨损。

直埋地全焊接球阀良好的技术特性使得整条输气管线浑然一体(全部焊接而成)，增强了管道(含阀门)的整体抗应力、抗地质灾害(如地质塌陷)的能力，减小了漏气的可能，阀门可靠性提高寿命延长，安装和维护也非常方便。

全焊接球阀性能简介:

用途：

城市燃气：燃气输出管道、主干线及各支线供应管道等。

集中供热：大型供热设备输出管线、主干线、支线。热交换机：管道及各回路启闭。

钢铁厂：各种流体管道、废气排放管道、煤气和热力供应管道、燃料供应管道。

各种工业设备：各种热处理管道、各种工业煤气和热力管道。

特性：

整体式焊接球阀，不会有外部泄漏等现象。由于阀座是由碳化特氟隆密封环及碟形弹簧构成的，所以对压力和温度的变化适应能力强，在标注压力和温度范围内不会产生任何泄滑。

球体的加工过程有先进的计算机检测仪跟踪检测，所以球体的加工精度高。

由于阀体材料跟管道材质一样，不会出现应力不均，也不会由于地震及车辆经过地面时而产生变形，管道耐老化。密封环本体采用含量25%carbon(碳素)的rptfe材质，保障完全无泄漏(0%)。直埋式焊接球阀可以直接埋于地下，不用建高大型阀门井，只需在地面上设置小型浅井，大大节省施工费用及工程时间。可根据管道的施工及设计要求，调整阀体的长短和阀杆的高度。

球体的加工精度非常精密，操作轻便，无不良干涉。采用高级的原材料，能保pn25以上的压力。

与同类行业的同种规格产品相比，阀体小，而且外型美观。

在保证阀门正常操作、使用情况下，使用寿命在15年以上。

地下直埋式球阀施工图

现代城市里面的车辆及行人通行密集，道路的情况也非常复杂。所以在施工和维护煤气供应管道和供热供应管道时对其施工时间和施工安全的要求非常高。这次采用全焊接球阀，可以直接深埋地下。利用最新工程技术方法施工能最大化减少阀门控制所占空间，并且大大节省施工费用及工程时间。而且能预防煤气爆炸的危险，全焊接球阀是非常安全的阀门。

直埋式球阀传动时，操作者不需要进入地下，只需在地上进行传动操作即可，非常安全方便。

焊接型球阀和一般法兰型球阀的差异比较

全焊接球阀 一般焊接型球阀

mq367f-16c dn250

1、施工零部件 1.1 1.0焊丝 2、安装工程
2.1焊接型球阀焊接在管道上 3、使用寿命 15年以上 4、安装费用
(例：dn 100球阀标准) 3.1 1.0焊丝10元
3.2焊接时间10分钟合计：10元/10分

1、施工零部件 1.1管道上法兰 1.2管道法兰焊
1.3法兰与阀门法兰组装用螺母、螺丝。
1.4法兰与阀门侧法兰组装用密封环。 2、安
2.1管道上焊接法兰。 2.2管道法兰与阀门法
2.3排管的法兰和阀门的法兰应用螺母、螺栓
1年—2年 4、安装费用 (例：dn 100球阀标准)
3.2管道法兰2个80元 3.3焊接时间40分钟 3.4螺
3.5螺母16个20元 3.6密封环2个20元
3.7组装时间40分钟合计：200元/100分

普通阀门其设计一个阀门井的费用远远高于阀门本身的价格.