

液氧罐厂家生产液氧罐厂家

产品名称	液氧罐厂家生产液氧罐厂家
公司名称	辽宁大榆气体有限公司
价格	.00/个
规格参数	
公司地址	辽宁省鞍山市海城市东四管理区大榆树
联系电话	13604999808

产品详情

液氧罐厂家

液氧罐为双层圆筒结构，液氧温度从-180 以下通过汽化上升至接近环境温度并减压变为气态氧。液氧系统的氧气输出管道和VPSA装置的氧气输出管道汇合在一起向用户供应氧气。在VPSA装置正常时，液氧系统不会向外供氧气，由于液氧罐的出口阀保持常开，当氧气外供压力低于0.16MPa后，液氧后备系统就会自动投运。

1. 正常工作状态

1.1正常运行时，打开液氧罐出口阀门V4，打开自力式调压器进、出口阀门自力式调节阀压力整定至0.16MPa。

1.2 日常检查：液罐保持0.5MPa的压力，液位显示不低于满液位的60%，液面计的上下取样阀及平衡阀位置正确。

1.3 V2 V3阀常闭，V1 V7阀常开，V5阀调节压力整定至0.5MPa 1.4 罐区卫生干净整洁，无油污及杂物，操作通道畅通。

2. 液氧罐的补充液体操作

2.1 将槽车输液管接入储罐充装口，槽车升压至0.6MPa。

2.2 打开槽车输液阀，当残液排空阀E2流出液体后，关闭残液排空阀E2，打开下部进液阀V3。

2.3 当测满阀MV喷出液体时，说明液体已充满，关闭下部进液阀V3、打开残液排空阀E2排气，关闭槽车输液阀。

2.4 排气完成后，拆下输液管，封好充装口，打开增压阀V1、气体通过阀V7，保证液氧罐压力在0.5MPa以上。

2.5 检查液位计，确认罐内液位。

3. 液体首次充装注意事项

3.1 打开放空阀E1及测满阀MV，压力表阀，并启动液面计。

3.2 连接充液管打开槽车输液阀和残液排空阀E2对管路进行吹除，有少量液体排出时关闭残液排空阀E2。

3.3 缓慢打开液罐上进口阀门V2，此时整个液罐温降均匀应力小，使管路和内筒冷却至液体温度时，开大进液阀加快充液速度。

3.4 待液位有指示时（10%约3M³）缓慢打开下进阀V3，关闭上进液阀V2用下进阀V3注入，保持槽车和液罐的压差在0.15-0.25Mpa即可。

3.5 在首次充装前液氧罐及输液管道须设有导除静电的接地装置及防雷击装置。

4. 液氧罐增压

4.1 关闭防空阀E1，确定气体通过阀V7已经打开。

4.2 缓慢打开增压阀V1，使液体进入蒸发器。

4.3 在用户用量增大罐内压降较大时可开大增压阀V1。

4.4 向罐内补充液体或停止外供用户时，应关闭增压阀V1。

5. 液氧的储存

5.1 日常的储存过程中，放空阀E1是关闭的。由于液氧的自然蒸发，会使罐内压力逐渐升高。

5.2 当罐内压力达0.7MPa时，打开放空阀E1泄压确保液罐安全。

5.3 为避免意外事故，罐内的液氧至少每月化验一次，乙炔含量不高于0.1PPm