

液氧罐厂家 液氧罐厂家

产品名称	液氧罐厂家 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

液氧罐厂家

如何降低液氧罐出现风险的几率

大家应该都知道，液氧罐存储的都是一些易燃易爆的危险气体，因此安全性要求非常高，这些危险的存储设备，其危险是一直都存在的，对于其他一些相关设备也是一样。虽然液氧罐的应用得到了很好的发展，但是难免会出现很多危险，今天就针对如何降低液氧罐出现风险进行详细讲解：

- 1、液氧罐的外壳采用不锈钢建造，因为不锈钢外罐可以起到暂时容纳泄漏Ing液体的作用，耐火能力高于普通碳钢，耐冲击和耐碰撞能力强，具有较好的耐腐蚀性，可保证船用罐使用寿命。
- 2、液氧罐的接头、阀件、气化器应设置在气密性极好的冷箱内，这样可以围堵泄漏的Ing，防止可燃气体扩散，缩小危险区域。
- 3、采取集成设计方案，将液氧罐、冷箱、热交换器、机座、水幕保护管路等进行整体设计和制造，形成“供气单元”，这样既利于整体控制风险，又便于进行产品认可。

使用液氧罐时如何避免出现问题

对于液氧罐的一些知识，相信大家已经有了初步的了解，尤其是安全性方面的问题，液氧罐主要是用于一些气体的存储，为了避免在对其使用时出现一些问题，对于液氧罐的使用我们便需要做到以下几点：

- 1、要定期分析液氧中的乙炔浓度，将浓度控制在 0.1×10^{-6} 以下，否则应排放液氧；
- 2、使用液氧罐进行液氧密闭贮存时，必须有人监视压力，防止超压；
- 3、液氧不能溅到无保护的皮肤上，以免发生严重冻伤；

4、当贮槽已经排空所有液体，但是又不能马上进行加热时，必须立即关闭全部阀门。因为槽内温度很低，湿空气会通过相连的管道侵入内部，造成结冰堵塞管道的事故。

液氧罐：13134194477

液氧罐厂家：辽阳正阳机械设备制造有限公司

液氧罐的注意事项

1、液氧罐的安全操作mm_+0为防止液氧罐出现超温、超压现象，应控制其使用压力和使用温度。液氧罐的超温和超压的原因是以下几种：

（1）操作失误为了防止出现操作失误，应该在关键操作装置上挂牌，牌上用明显标记或文字注明阀门等的开闭方向，开闭状态、注意事项等。

（2）液化气体充装过量防止充装过量的措施包括：严格按照规定的存储量充装，发现超装，应立即设法将超装量抽出；充装所用的全部仪表必须定期检验，液位计要定期冲洗；容器内如存有残液，应一并计入其充装量，不能将其重量忽略；周围温度升高时，应进行喷淋降温。

2、液氧罐的维护保养:

1、气瓶要放在通风良好的地方，与火源、热源的间距不应小于1.5m。气瓶不准用火烤、开水烫或在阳光下暴晒。要经常检查气瓶阀门和管路接头等处的气密性，要保持不漏气。一般用肥皂水检查漏气情况，严禁用明火试漏。

液氧罐厂家

低温储罐,液氧储罐,液氧罐,液氮储罐,二氧化碳储罐,低温罐,液氧罐,液氧罐罐,压力容器,液氧罐加气站设备

产品特点：设计合理，安全性能高，易于操作、维护。设计环节充分考虑设备安全性，同时为降低制造成本，为用户节约资金。

适用范围：适用于工业气体站、液氧罐加气站，液氧罐气化站，燃气锅炉集中供气，企业用燃气集中供气设备并可根据客户需要定制制造

液氧罐操作维护规程

一、液氧罐卸车操作规程

注：（以1#液氧罐进液为例）

1、检查液氧罐槽车卸车台及1#液氧罐区域内的压力表、液位计、温度计、可燃气体检测器和安全阀是否处于正常工作状态。

2、检查阀门C-8、G1-5、G1-11、G1-13、G1-15、B-1和B-2是否处于开启状态，以及阀门G1-8、C-1、C-2、C-3、C-4、C-5、C-6和C-7是否处于关闭状态，检查液氧罐根部阀门紧固螺栓是否坚固及法兰接口是完好，如有松动应立即紧固。

3、液氧罐槽车进站前提起导静电接地线。进站后，液氧罐槽车车速每小时不得超过5公里，并按照指定位置停靠，熄火，拔下车钥匙，拉起手闸，关好车门，垫好三角木，接好防静电接地线。安装液氧罐槽

车装卸软管，其一：液氧罐槽车（新疆广汇）自增压液相出口与气化器的液相进口相连接；液氧罐槽车自增压气相进口与气化器的气相出口相连接；液氧罐槽车液相出口与液氧罐管线连接。其二：液氧罐槽车（新奥安瑞科）下部进出液口与液氧罐管线连接，气相管道与BOG管线连接。

4、液氧罐槽车压力应控制在0.55-0.7MPa，液氧罐槽车压力低于0.55MPa时，应开启液氧罐槽车自增压系统或卸车台气化器进行升压。

5、导通1#液氧罐进液流程，打开阀门G1-8，利用液氧罐里的液氧罐对进液管道进行预冷。

6、预冷完成后，打开阀门C-2，打开液氧罐槽车出液阀，向液氧罐输入液氧罐，即采用底部和顶部同时进液的方式进行充装。现场根据1#液氧罐充液速度来确定阀门C-2的开度。

7、当液氧罐槽车与液氧罐的压差小于0.1MPa时，打开阀门G1-14给液氧罐降压，或开启液氧罐槽车自增压系统或卸车台气化器对液氧罐槽车进行升压，使液氧罐槽车与液氧罐之间的压差保持在0.2MPa为宜。在液氧罐降压过程中应严格控制调压器后压力，不得超过调压器切断压力。

8、确认液氧罐槽车内的液氧罐卸完后，关闭阀门C-2，打开阀门C-3进行降压。当液氧罐槽车与市