生产液氧罐厂家 液氧罐厂家

产品名称	生产液氧罐厂家 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

液氧罐的重要作用有哪些

液氧罐也被人们经常称之为低温罐或者是液氮罐，结构可以被分为两层，一层是内部的一层，是经由不锈钢材质加工而成，外层，是经由夹层填充一些绝热材料加工而成的，在制成成品之后，让其抽成真空的状态。

液氧罐是被应用于液氧或者是液氮以及二氧化碳等气体的低温液态储罐，往返运输，在根本上也是节省了大量的人力以及物力的浪费。

液氧罐明显特点就是使用的寿命比较长，一个商品的使用寿命比同类产品长的话，那么也就是说它们的使用成本将会比利时类的产品的使用成本低很多倍的，所以选择使用液氧罐将是一个不错的选择的。

还有就是液氧罐的另外一个优点就是结构比较紧凑，之后这样的液氧罐的占地面积也是非常的小，之后很容易的集中控制，然后也就是操作简单和使用。

液氧罐对焊接缝隙的要求

液氧罐在近些年低温液体市场也是日益的红火，液氧，液氮，液体二氧化碳，天然气，LNG等储罐，销量也是大幅度的提升，液氧罐的焊缝和热影响区域表面不应该有裂纹，气孔，夹渣，凹坑，未焊满等缺陷。

焊缝咬边深度不得大于0.5mm，咬边连续长度不得大于100mm，焊缝两侧咬边的总长度不应超过该焊缝长度的10%.

角焊缝的焊脚尺寸应符合设计要求。

焊缝的宽度比坡口每边应增宽1～2mm.对接焊缝的余高应为0～3mm，但对需要进行射线探伤的焊缝，其余高应符合下表的要求。

液氧罐,液氧储罐,LNG储罐,液氮储罐,二氧化碳储罐,低温罐,液氧罐,LNG罐,压力容器,LNG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、LNG加气站，LNG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

低温液体储罐，低温液体储槽的结构、型式，近几年低温液体市场日益红火，液氧、液氩、液氮，液体二氧化碳，LNG天然气销量大幅增加，所以制氧机副产品这一块创利十分可观，成为钢铁企业非钢产品收入重要部分。低温液体的生产、贮存、运输离不开绝热保温贮槽，他们被大量的安装、使用。

中文名低温液体储罐c准状态下的气液体积比t稳定气体时间v被测贮罐有效容积

绝热保温贮槽分为真空粉末绝热型和常压粉末绝热型，粉末绝热，利用低热导率的粉末、纤维或泡沫材料来减少热量传入。分两种形式：一种是在大气压下应用普通粉末绝热（堆积绝热），绝热层较厚，并充入干燥氮气维持正压，以防止水分进入和冷凝，低可时适用于液氮温度以上；另一种真空粉末绝热，即对填装粉末的空间抽真空，减少了气体传热，同时粉末颗粒也削弱辐射传热，使绝热效果更好。

真空粉末贮槽为双层圆筒结构、内筒及其配管均用奥氏不锈钢制造，外壳用炭钢制造，夹层充满膨胀珍珠岩（又称珠光砂）同时设置了经过特殊处理的吸附剂，并抽成高真空度（0.5～6Pa），容量为200m3以下。工作压力较高（四车间钢包底吹氩两个储槽工作压力为2.0 Mpa），槽外有气化器，既可使槽内升压便于充车，又可直接送出压力气。按用途可分为固定式和运输式两种，固定式主要用于低温液体的贮存，它安装在低温液体的生产地、使用点或供应站；运输式将低温液体从生产地或供应站运往使用点，常有陆运、水运等形式，他们分别称为槽车、拖车及槽船。

常压粉末贮槽为平底双层结构，内胆由不锈钢制造，外壳由碳钢制造，内胆装介质，内胆与外壳间的夹层形成一个保冷空间，内胆外壳均为平底结构，罐顶为球缺形。内胆与外壳底部间用泡沫玻璃砖绝热，夹层用珠光砂绝热，外壳设有旋转盘梯，槽顶有操作平台和安全护栏。容量为200m3以上，国内大做到2000m3，与国外相比差距甚远。工作压力较低，34KPa∽40Kpa左右，充装靠液体泵或液位差，也可作为氧气调峰供气用，当制氧机短暂停车或氧压低时投用，经泵加压后通过汽化器汽化送入管网。

二、低温液体储槽的点检：

贮槽处于工作状态时，存在着泄漏、超压、爆炸等潜在危险，若不及时发现处理发生这些事故前的隐患，就会发展成严重事故。因此制定完善的点检制度并认真执行，对确保贮槽安全运行非常重要。贮槽日常点检主要包括以下内容：

1、阀门、管路是否泄露，壳体是否结霜、出汗。

2、所有阀门是否处于正常启闭状态。

3、仪表（液位计、压力表）工作是否正常，DCS显示参数与现场一次表是否一致。

4、储槽压力是否正常，当压力接近或等于高压力时，需打开放空阀泄压。

5、液体充满率是否超过95%。

6、对于常压粉末绝热储槽，密封气是否正常。（50mmH2O）

7、液氧储槽附近严禁放置易燃、易爆物品及一切杂物。

8、液氧储槽附近严禁烟火。

9、每周至少化验一次储槽液氧中乙炔和总烃含量，其中乙炔含量不得超过0.1×

10-6(v/v)，超过时必须.