

液氧罐生产厂家 低温液氧罐厂家

产品名称	液氧罐生产厂家 低温液氧罐厂家
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

Ing储罐厂家

Ing储罐厂家

国内大液氧罐将建设成功

国家能源局目前核准江苏液化天然气（Ing）接收站二期项目建设，中国石油天然气集团公司将在该市如东县洋口港建设国内大的20万立方米液氧罐。

据了解，江苏（如东）Ing接收站项目的二期工程将建设一座20万立方米的全容液氧罐、一台开架式海水气化器、两台浸没式燃烧气化器以及相关配套设施，该20万立方米全容储罐将是我国迄今大的液氧罐。二期工程建成后，江苏Ing接收站年接卸能力将增加至650万吨，年气化能力将提高到1000万吨，成为中国储罐罐容大、码头接卸能力大、气化能力大、槽车装车量大的LNG接收站。

江苏（如东）Ing接收站外输管线直接接入西气东输一线，为西气东输提供了重要的气源保障，是国家海上油气战略通道建设的重要组成部分。该项目的建设，对于缓解江苏省乃至长三角地区能源供应紧张局面，提升区域能源保障能力，调整优化能源结构，改善生态环境，提高人民生活质量和实现可持续发展具有重要意义。

液氧罐的发展前景

天然气是一种非常清洁的能源，燃烧以后不是产生对大气造成危害的气体，而且是一种可再生的清洁能源。但是我国燃气分布不均匀，为了可以从西部把气体运输到需要的地区，就需来进行储存了。

从国内外经济发展及大型Ing储备库的建设情况来看，大型液氧罐将是Ing行业未来主要发展趋势，国内大型液氧罐建造能力还需进一步发展。大型液氧罐设计与建造是液化天然气终端储存系统中的大型核心设备，其设计和建造是Ing终端工程建设的关键技术之一。

中小型液氧罐应用广泛，国内生产工艺成熟，随着Ing产业发展而飞舞。中小型液氧罐一般为双金属壁结

构，带压储存，采用真空粉末隔热，小型储罐也可以采用高真空多层隔热。目前，国内的中小型储罐的设计、制造技术和能力较为成熟，产品已大量投入使用。中小型液氧罐广泛应用于小型LNG液化工厂、LNG气化站、LNG加气站、LNG运输及民用设施中，同时也是LNG接收站化整为零、连接下游应用必不可少的设备。

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,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

液氧罐操作维护规程

一、LNG卸车操作规程

注：（以1#液氧罐进液为例）

1、检查LNG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、LNG槽车进站前提起导静电接地线。进站后，LNG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LNG槽车装卸软管，其一：LNG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；LNG槽车自增压气相

进口与气化器的气相出口相连接；LNG槽车液相出口与LNG管线连接。其二：LNG槽车（新奥安瑞科）下部进出液口与LNG管线连接，气相管道与BOG管线连接。

4、LNG槽车压力应控制在0.55-0.7MPa，LNG槽车压力低于0.55MPa时，应开启LNG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LNG对进液管道进行预冷。

6、预冷完成后，打开阀门C-2，打开LNG槽车出液阀，向液氧罐输入LNG，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LNG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LNG槽车自增压系统或卸车台气化器对LNG槽车进行升压，使LNG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LNG槽车内的LNG卸完后，关闭阀门C-2，打开阀门C-3进行降压。当LNG槽车与市