

低温储罐厂家低温储罐

产品名称	低温储罐厂家低温储罐
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

低温储罐厂家

低温储罐厂家

低温储罐如何保养效果好？

小编给大家介绍下低温储罐的维护保养小技巧：

1.低温储罐在使用之前应该放入少量的液氮使之预冷，当罐内温度达到液氮温度的时候，将液氮放满低温储罐。要注意拿低温储罐的时候要轻拿轻放，防止碰撞挤压，不可在地面拖拉移动时，要抬起来。不用的时候低温储罐要存放在干燥、透风良好的房间，防止湿润。

2.要随时检查颈塞和颈塞小沟，及时除掉颈塞上的结冰，颈塞上不能放置塑料布等物质，增加封锁性，保证低温储罐的使用机能。当发现液氮消耗速度过快或在低温储罐颈口的附近附有水珠、泛起白霜时，即表示罐的绝缘机能失调，不能保留液氮。低温储罐内放置标本要做好标记，取放时要稳、准、快。

3.为了防止侵蚀罐壁，低温储罐的内腔需要每年要清洗一次。另外还要注意低温储罐要尽量减少运输，以及减少打开低温储罐的次数。如果需要运输的话，必须要用绳子固定在车箱上，保持低温储罐竖立。预防摔撞、倒覆、横卧，尽量防止剧烈震动。

低温储罐都有哪些工作形式？

在生活当中我们经常是可以看到一些大大的罐体，这个也就是我们常说的低温储罐，其内部结构是采用不锈钢加工制成的，在很多的工程当中低温储罐起到很好的保护作用，同时呢也被广泛的使用在电子、工业、化学、石油行业以及玻璃工业等行业中，接下来就一起来简单的了解一下低温储罐有哪些工作方式吧~

一、真空罐：

真空罐为双层金属罐，内罐为耐低温的不锈钢压力容器，外罐采用碳钢材料，夹层填充绝热材料，并抽真空。真空罐是在工厂制造试压完毕后整体运输到现场。

二、子母罐：

子母罐的内罐是多个耐低温的不锈钢压力容器，外罐是一个大碳钢容器罩在多个内罐外面，内外罐之间也是填充绝热材料，夹层通入干燥氮气，以防止湿空气进入。子母罐的内罐在工厂制造、试压后运到现场，外罐在现场安装。

三、常压罐：

常压罐的结构有双金属罐，还有外罐采用预应力混凝土结构的；有地上罐，还有地下罐，20000m³以下的多为双金属罐。常压罐的内外罐均在现场安装制造，生产周期较长。

低温储罐,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，外壳用碳钢制造，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 $0.1 \times 10^{-6}(v/v)$ ，超过时必须