

# 低温液体储罐生产厂家

产品名称	低温液体储罐生产厂家
公司名称	辽阳金鼎低温设备有限公司
价格	77700.00/台
规格参数	型号:生产低温液体储罐厂家 品牌:辽宁辽阳 型号:立式/卧式
公司地址	中国辽宁省辽阳市太子河区荣兴路138号
联系电话	13065397822

## 产品详情

低温液体储罐生产厂家

生产低温液体储罐厂家，低温液体储罐厂家：辽阳金鼎低温设备有限公司。

带压贮存可以降低贮存介质的蒸发损失，并缩短下次取液的时间，是比较经济的贮存方式。V3增压器进液阀一定要关闭。一般用于取液间隔时间较短(一般不超过12小时)的情况。带压贮存时，要确认压力表处于工作状态。由于贮罐内、外温差很大，低温储槽，低温贮槽，低温储槽会自增压，密切注意罐内压力的变化，压力达到最高工作压力时要及时排气泄压。带压贮存时V7排气阀关闭，在积累经验以后，可以微开排气阀，以加长取液间隔时间。

使用过程中增压过慢。

1.V6增压系统断流阀未全打开V6。2.增压系统有堵塞。储罐排空、吹除水分与杂质。3.V5升压调节阀调节过度检修V5。蒸发率高，顶部凝水结珠光砂下沉。补充珠光砂，重抽真空。蒸发率高，外壳体凝水结霜。真空度恶化。低温储槽，低温贮槽，低温储槽检漏，重新抽真空。检修阀。管路焊缝处漏气或液。焊缝漏。补焊。螺丝接头处漏。

1.螺纹处松动。紧固。2.密封垫漏。换密封垫。液位计指示不真实。1.液位计失灵。检修液位计。2.组合液位计转换阀出现问题。检修转换阀。3.液位计接头处泄漏。检修、排除泄漏。4.表出现故障或损坏。

定期检验：

为使储罐处于良好工作状态，对装置的某些部件必须定期进行检查，如低温储槽，低温贮槽，低温储槽一直在特别热或特别冷的气温环境下工作，检验周期要缩短。

1) .定期校验压力表，安全阀。

2) .定期检测低温储槽，低温贮槽，低温储槽蒸发率。蒸发率超过出厂指标3倍，须做全面检查，判断故障原因。

3) .有条件时应定期检查夹层真空度。如真空度降到15Pa以下，须重抽真空故障检查表现现象原因应对措施使用过程中内压异常升高，外面无异常。1.V5升压调节阀关闭不严V5升压调节阀阀座中有异物，取下V5，检修、清洗。

2.V3增压器进液阀关闭：

1).关紧V3;

2).检修V3。

3.安全阀S1、S2、S3整定压力不动作。调试或更换安全阀。使用过程中内压升高快，外壳有凝水结霜。蒸发率过大。全面检查、排故。

低温液体储罐生产厂家，生产低温液体储罐厂家，低温液体储罐厂家：辽阳金鼎低温设备有限公司。

供气模式及基本要求：

根据使用场合和用户需求不同，低温液体储罐的供气模式主要有：高压气瓶充装,低温绝热气瓶分装，管网集中供气和低温液体喷淋供液等。

高压气瓶充装：

由低温储槽，低温贮槽，低温储槽作为供气源，用于高压气瓶充装，适宜于众多分散零星气体用户需求，一般须由专业生产充装单位规范化实施。根据当前国家行政许可要求，充装单位须持有危险化学品定点生产（储存）批准书、安全生产许可证和气瓶充装许可证，即“一书二证”，方可进行高压气瓶充装。在低温储槽，低温贮槽，低温储槽液体出口，配置低温液体泵和高压气化器，用高压充装系统，将高压气体充装进入专用气瓶内。在气瓶充装工艺流程中，必须设置管路低温和超压自动停车保护系统。当气化器出气口尚存在有低温液体或管路压力超过气瓶高工作压力时，低温液体泵应自动停车，低温储槽，低温贮槽，低温储槽应停止供气，避免低温液体直接充装进入气瓶或气瓶充装超压造成爆炸。

低温绝热气瓶分装：

由低温储槽，低温贮槽，低温储槽液体出口，借助槽内贮存压力，直接将低温液体分装进入低温绝热气瓶等专用小容器内，可供相对独立且较大用户使用。在低温绝热气瓶分装时，若气瓶上设有放空阀，应打开放空阀放空。分装时，操作人员应注意站立于侧面作业，且液体出口处或放空口不宜长久停留。在分装过程中，若管阀冻结，宜用70℃左右热水解冻，禁用电热烘烤或强行敲击。在分装场所，应保持空气畅通，避免低温液体或气体积聚。

管网集中供气：

由低温储槽，低温贮槽，低温储槽液体出口，配接低温液体低压气化器和终端管路调节系统，后接气体使用管网，可集中供应较大区域或较多用户使用。根据管网使用气量需求，确定气体使用压力后，经终端管路调节系统调节增压设定工作压力，并以自动恒定压力输出使用气体，满足区域集中用气要求。低温储槽，低温贮槽，低温储槽内的低温液体应始终保持一定存量，使其内容器确保处于低温状态，供气系统确保处于低压恒定运行工况。

低温液体储罐生产厂家，生产低温液体储罐厂家，低温液体储罐厂家：辽阳金鼎低温设备有限公司。

低温液体储槽（低温储罐）的安全使用：

低温液体贮槽是一种专门用于贮存和供应低温液化气体（如液化天然气LNG、液氮、液氧、液氩、液体二氧化碳等）的夹套式真空粉末绝热压力容器。在工业生产和日常生活中，已被广泛应用。本文通过对低温液体危险特性分析，结合低温液体贮槽各种供气模式，简述其基本要求和安全使用要点。

低温液体危险特性分析：低温液体具有较低沸点，较大膨胀性，较强窒息性和强氧化性等危险特性。

1低温液体之沸点：

低温液体在101.3KPa压力下的沸点：液氮为-196℃，液氧为-183℃，液氩为-186℃。当与人体接触时，会对皮肤、眼睛引起严重冻伤。低温液体少量泄露或管阀内漏时，会吸收周围环境热量，泄漏点会迅速结露凝霜，严重时结冰。

2低温液体之膨胀性：

低温液体接受周围环境高热或大量泄露吸收周围能量，其体积会因迅速气化而膨胀。在0℃和101.3KPa压力下，1L低温液体气化后的气体体积：氮为674L，氧为800L，氩为780L。在密闭容器或管道内，因低温液体气化而致内压升高，易引起容器或管道超压爆炸。

3低温液体之泄漏：

在低温液体贮槽周围环境中，低温液体泄露气化后易形成富气区域。若氮、氩、二氧化碳浓度较大时，极易引起窒息伤害。另外，氧浓度较大时，也会发生富氧伤害。

4低温液体之氧化性：

氧是一种强助燃剂，具有极强氧化性。液氧与可燃物接近，遇明火极易引起燃烧；与可燃物接触，因震动、撞击等易产生爆震；与可燃物混合，具有潜在爆炸危险。液氧能粘附于衣服织物，遇点火源易引起闪燃，伤及人身。

低温液体储罐生产厂家，生产低温液体储罐厂家，低温液体储罐厂家：辽阳金鼎低温设备有限公司。