

液氮储罐液氮储罐厂家液氮储罐价格

产品名称	液氮储罐液氮储罐厂家液氮储罐价格
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	品牌:金鼎 型号:卧式/立式 产地:辽阳
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

液氮储罐液氮储罐厂家液氮储罐价格

液氮储罐吊装方案：

施工准备：1. 施工准备

- (1) 设备安装人员应认真参加图纸汇审，参与施工技术交底及相关的技术资料；
- (2) 施工人员应准备好各种安装工具和施工手段用料，所用测量器具应经调校合格并在复检期内；
- (3) 施工机具运到现场；(4) 临时设施搭建；(5) 施工前做好以下工作：设备检验及保管(1) 设备检验必须有出厂合格证明书及安装说明书等技术文件。(2) 设备检验必须具备的技术文件：
- (3) 设备到现场后，应进行开箱检验并交付施工单位，开箱检验应有供应、业主、监理、施工单位等有关人员参加，交接双方应按装箱单或设备到货验收清单共同检查清点，并记录和填写《设备开箱检验记录》。设备检验应符合下列规定：仔细对设备外观进行检查，设备表面不得有伤痕、锈蚀、脱漆和变形，设备的主要尺寸、机械加工质量和管口方位尺寸等应符合设备装配图样的要求；设备的密封面、密封垫的型式和尺寸应符合设计图样要求。密封面应光洁无污，无机械损伤、径向刻痕、锈蚀等缺陷；设备内件的形状、尺寸，应符合设计图样技术文件的要求。

吊装技术要求的计算数码工业园LNG 气化站工程储罐吊装方案

台150m立式圆筒低温真空粉末绝热储罐，它们的外形尺寸和重量都相同，所以采用一台230T的汽车吊作为主吊，储罐上部有两个吊装吊耳，钢丝绳与吊耳采用35t卸扣连接；一台50T汽车吊作溜尾，溜尾捆绑点放在储罐的支腿上。

液氮储罐液氮储罐厂家液氮储罐价格：辽阳金鼎低温设备有限公司，何涛，130-6539-7822。

储罐的卸车采用230T 的汽车吊和50T 汽车吊抬吊，储罐的卸车是卸车一台安装一。储罐区和瓶装区的管架基础施工要待6 台储罐吊装就位完成后再施工。

储罐的吊装。1. 230T 汽车吊，吊装中的主要参数，吊车的回转半径为9m，臂伸长为36m，储罐吊装能力核算：230T汽车吊，吊装能力核算，吊车的回转半径为9m，臂伸长为36m。查230T汽车吊性能表，回转半径为9m，臂伸长为36m，起重量为78.7T。所以能满足本工程的储罐吊装能力。吊装索具选择 钢丝绳的选择，主吊绳为双股绳 $P=W/4=14.6T$ S_b $14.6*5=73T$ 查表得：储罐主吊绳选用钢丝绳，6x37- 36.5-1700 P-钢丝绳许用拉力； S_b -钢丝绳被断拉力；14.6T(采用两根钢丝绳) S_b $14.6*3.5=51.75T$ 查表得：溜尾钢丝绳选用，6x37- 30-1700 P-钢丝绳许用拉力； S_b -钢丝绳被断拉力；吊装的卸扣选用：卸扣选用，35T xx市数码工业园LNG 气化站工程储罐吊装方案。

吊车站位及吊装施工平面布置

吊车分三次站位，第一次吊储罐1-1、2，第二次吊储罐1-3、5，第三次站位吊储罐1-4、6，吊车站位详见吊装平面布置图。储罐摆放的位置应尽量放在靠近设备基础，不要影响吊车的站位和吊车的移位，储罐摆放的位置详见吊装平面布置图。

液氮储罐液氮储罐厂家液氮储罐价格：辽阳金鼎低温设备有限公司，何涛。

压力容器的分类方法很多，从使用、制造和监检的角度分类，有以下几种。

(1)按承受压力的等级分为：低压容器、中压容器、高压容器和超高压容器。

(2)按盛装介质分为：非易燃、无毒；易燃或有毒；剧毒。

(3)按工艺过程中的作用不同分为：

反应容器：用于完成介质的物理、化学反应的容器。

换热容器：用于完成介质的热量交换的容器。

工业用的液氮在极低温度下由氮气加压变为无色液体，则此时液氮温度是很低的，然后用钢瓶盛放，然后再把钢瓶放到常温下，低温储罐由于环境温度升高，则：瓶内盛放的液氮会发生相变，即汽化，由液态氮变成气态氮，钢瓶压力升高，这个时候里面的温度还是液氮和气氮共存的温度，一般为-196℃，吸收外界热量温度继续升高则压力继续升高，卸压安全阀将会起作用，进行卸压，如果不卸压，只是升温，液氮在钢瓶内的压力就会变的非常高，造成高压容器爆炸。

液氮储罐保温效果是非常好的，液氮在里面可以保存1个月不汽化完。

必须编制相应的《工艺操作法》和《安全技术规程》，施行规范化操作，严加防范，避免损失。

重要的阀要有旁通，设计布局要有利于操作、检修。在生产过程中应加强对各类阀门的日常检查和维修保养，保证阀门严密不渗不漏、开关灵活。

为保证设备的安全运行和监控，生产装置中所配备的各种压力表、流量计、温度计、液位计、安全阀、可燃气体、报警器等仪表必须齐全。

控制系统是保证项目建成投产后进行安全生产的关键设施，因此控制系统必须确保正常运行，并要有一定数量的备件。

严禁液氧储罐的使用压力超过设计的工作压力。

使用液氧储罐前，须用无油干氮吹刷干净，在罐内气体露点高于-45℃方准投入使用。定期测定粉末真空绝热式液氧罐夹层的真空度，使其绝对压力保持在1.86~6.8Pa范围内。珠干砂绝热液氧储罐，应向绝

热层充入无油干燥氮气，并保持正压。

水浴蒸气器水位，应不低于规定线，还应设水温调节控制系统，要求水温应保持在40℃以上。

空气换热液氧蒸发器，应严格控制液氧蒸发量，确保罐口氧气温度不低于0℃。

液氮、液氧的储存、汽化装置的安全要求，参照相应的储存汽化装置的有关要求。