

卧式光管热网加热器价格

产品名称	卧式光管热网加热器价格
公司名称	济南恒荣环保设备有限公司
价格	219000.00/台
规格参数	品牌:济南恒荣
公司地址	山东省济南市长清区大学路乐天五区12号3-102 (注册地址)
联系电话	15098871975

产品详情

国内大部分的热电厂热网加热器均采用卧式结构设计，其换热元件一般选用有缝或无缝光管作为传热媒介，因此该设备也被称为卧式光管热网加热器，该称谓从组成结构上做出了介绍。我公司专业为用户朋友们提供该设备，如果您有选购需要，欢迎来电咨询卧式光管热网加热器价格，我们为您整理发送详细的报价文件。另外，建议您在后续设备使用过程中，经常对介质的温度、压降和管束的振动情况进行监督，分析卧式热网加热器的泄露、结垢情况和振动原因，必要时进行检修和维护，在停运期间必须进行检修和维护。

一、光管与管板连接

- 1.连接部位的光管与管板孔表面，应清理干净，不得留有影响胀接活焊接质量的毛刺、铁屑、锈斑、油污等。
- 2.胀接连接时，其胀接长度不得伸出管板背面（壳体侧），胀接长度L的最小值不小于两倍的换热光管外径；或50mm；或不大于管板的名义厚度减去3mm，取三者较小值。
- 3.胀接连接时，卧式光管热网加热器换热光管端应与管板平齐或按设计要求伸出管板，不得缩到管板内。当换热管为铜管时，其管端应伸出管板1-2mm，且进水端应翻边。
- 4.光管的胀接部分与非胀接部分应圆滑过渡，不得有急剧的棱角。
- 5.焊接连接时，换热光管与管板焊接后，焊缝和热影响区不得有裂纹、气孔、夹渣、未熔合等缺陷，焊后管口最小直径应不小于80%管子内径。

6.焊渣及凸出于换热管内部的焊瘤均匀清除，焊缝缺陷的返修，应先清除缺陷后补焊。

7.光管与管板的强度焊接接头，施焊前应按GB151作焊接工艺评定。 8.换热光管与管板连接的其他技术要求，如强度焊、胀焊并用及管板开孔槽要求等还应符合GB151中的要求。

二、材料和焊接

- 1.厂家对设备本体与附件的材料的选择负有完全责任。厂家应合理地选择加热器筒体、管束及附件的材料，材料的使用应和设备各零部件的使用条件相适应。
- 2.厂家应按有关国标或制造厂选用的标准给出主要零部件材料牌号，当没有这些牌号时，应标明材料制造厂家，材料的物理特性、化学成分。
- 3.材料进厂必须有相应标准的质量证明书，检验部门应进行材料试验，保证材料的化学、物理性能满足设计要求。未经检验或检验不合格者，不得使用。
- 4.卧式光管热网加热器换热管采用304或316L不锈钢光管，不锈钢管壁厚大于1.2mm，不允许有负偏差。
- 5.换热光管进厂应逐根进行涡流探伤，保证质量。不得使用有划痕的钢管。使用钢管不得拼接。U型管在换热管生产厂家弯管并热处理，一个月内出具质量检验报告书。

6.弯曲后的U型管的弯管段应进行通球试验，保证弯管段的圆度。 7.弯曲后的U型管应逐根进行水压试验，试验压力为设计压力的1.5倍，试验压力下保压时间不小于30分钟。 8.管板使用复合管板，基底材料由厂家确定（不低于Q345），复合层材料和管子材料相同，复合管板型式应采用爆炸式。

9.制造管板、封头、壳体的材料应进行冲击试验，管板进行超声波探伤，提供检验报告。

10.所有焊接与修补焊接工艺以及所采用的焊机均应符合ASME标准中第 部分与第 部分要求。母材需要进行冲击试验，其焊接工艺鉴定试验的试样应进行冲击试验。 11.焊接应按ASME标准中第 部分要求进行焊后热处理，所有用于工艺鉴定所采用的试验板材，应进行焊后热处理，满足焊成件所计划的总累计热处理时间。设备在制造过程中的残余应力不得危害设备的安全运行。

12.卧式光管热网加热器的无损探伤应明确标注，探伤记录应存档供招标方必要时查阅。 13.加热器管子和管板的焊接对加热器质量至关重要，厂家应在招标文件中对焊接工艺和质量要求给以说明。

14.卧式光管热网加热器筒体、封头如有拼接，应符合相关压力容器和相关加热器制造标准的要求。

三、维护保养

1.清洗光管时，不得将蒸汽直接吹入单根管子，避免引起管子变形或管子与管板连接处松弛。

2.选用清洗剂时，应与热网加热器的材料相适应。

3.拆卸加热器时，只要垫片松动过，重装时垫片都必须更换成新的。

4.卧式光管热网加热器在水系统停运以后，严禁蒸汽进入汽系统。 5.光管关乎的清洗有如下几种方法：a.用热的冲洗油或轻馏份，在管内或壳体内高速循环去除淤渣或类似的软性沉积物。b.某些盐类沉积物，可以用循环的热淡水冲洗。c.用工业上通用的洗涤剂除去沉淀或污垢。d.高压水喷洗。e.使用刮刀、旋转式钢丝刷或其他机械方法去除坚硬的垢层或其他沉积物。 卧式光管结构是较为传统普遍的一种形式，是热网加热器在便于操作与价格优惠之间最佳的搭配方式，如果您设计采用立式和紫铜波纹管，其加热器价格是非常高昂的。我公司产品的卧式光管热网加热器报价是以含税含运费的到货方式提供，工期一般25-35天，具体生产时间根据车间的任务量而定，不忙的时期，最快可以20天发货。