

# 液氮储罐厂家,液氮储罐维修

产品名称	液氮储罐厂家,液氮储罐维修
公司名称	辽宁大榆气体有限公司
价格	.00/个
规格参数	品牌:大榆 型号:2-200立方米 结构:双层
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

### 液氮储罐厂家液氮储罐维修

#### 液氮储罐换热器的常见问题及处理

液氮储罐在生产的过程当中，会因为换热器管板会受到水分的冲刷，气蚀以及微量化学介质的腐蚀，管板焊接处经常的出现渗漏，导致了水和化工材料出现的混合，生产工艺的温度是难以控制，导致生产其他的产品。会严重的影响产品的质量，降低了产品的等级。

冷凝器管板焊缝渗漏后，企业通常利用传统补焊的方法进行修复，管板内部易产生内应力，且难以消除，致使其它换热器出现渗漏，企业通过打压，检验设备修复情况，反复补焊、实验，2~4人需要几天时间才能修复完成，使用几个月后管板焊缝再次出现腐蚀，给企业带来人力、物力、财力的浪费，生产成本的增加。

液氮储罐是一种高度真空的冷藏器。那么在液氮罐的使用过程中，如何来延长液氮储罐的使用寿命呢？小编给大家分享下如何才能延长液氮储罐的使用寿命：

- 1.在使用液氮罐之前，应先注入少量液氮使之预冷，在罐内温度达到液氮温度时，充入液氮直至满罐。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，保证液氮罐的使用机能。
- 2.液氮储罐要轻拿轻放，防止碰撞挤压，移动时不可在地面拖拉，要抬起来。平时要存放在干燥、透风良好的房间，防止湿润。

就算使用之后出现了渗漏的情况，其实也是可以通过技术及时的进行修复，避免了长时间的堆焊影响生产，也正是以为这样精细化的管理，才会使得换热器渗漏的问题出现的概率会大大的降低，不仅仅降低了换热器设备采购的成本，同时也保证了产品的质量，生产的时间，提高了产品的竞争能力。

## 液氮储罐液氮储罐

液氮储罐,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，即对填充粉末的空间抽真空，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200m<sup>3</sup>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200m<sup>3</sup>以上，国内大做到2000m<sup>3</sup>，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。（50mmH<sub>2</sub>O）

- 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