

绝缘接头/绝缘法兰 沧林制造

产品名称	绝缘接头/绝缘法兰 沧林制造
公司名称	河北沧林管道有限公司
价格	10.00/个
规格参数	品牌:沧林管道 型号:齐全 产地:盐山
公司地址	盐山经济开发区蒲洼城园区
联系电话	13373378556 13930745980

产品详情

绝缘接头/绝缘法兰 沧林制造

水压试验时，将压力缓慢升到试验压力等级，然后停压10秒。再降到工作压力，进行全面检查，看是否有渗漏，是否降压，以此来判断绝缘法兰是否合格。试压的时候，可以好几个绝缘法兰串联在一起进行试压。试压后，检测合格，再将绝缘法兰整体运送到施工现场进行组焊。运送时，为了避免在运输及装卸，现场组焊施工中被杂质玷污影响绝缘性能，需要将绝缘法兰用塑料布或玻璃布整体包敷，确保绝缘法兰的整体性能不受外界因素影响。绝缘法兰试压短管焊接前，需要将绝缘密封垫片，螺栓绝缘衬套去掉，为了避免焊接时温度过高，或焊渣飞溅物等损坏绝缘件，影响绝缘法兰的绝缘阻值。

绝缘接头是根据绝缘法兰在使用中存在的问题进行改进的换代产品，是压力的重要元件，对钢管的阴极保护系统是必不可少的，是广泛应用于钢管的阴极保护系统在接触绝缘接头的电阻与端接口的焊接方法和焊接工艺都有着必不可少的关系，20mm，输送压力已达15.7MPa。在此背景下，为满足市场需求，需要我目前一般都是采用的焊接法，具有着很多种方法，比如说焊接工艺等等，但是在一些情况下很多东西都是必不可少的。焊接方法和锡-银-铜焊接方法。锡焊方法具有焊接温度低的优点，焊接过程是简单，但锡铅焊料允许电流密度低，抗拉强度是不高；银铜焊接方法的银铜焊料允许高电流密度，高拉伸强度，但银和铜焊接高温，焊接工艺要求高。。我公司的绝缘接头是国外*的产品，独特的设计，可以克服绝缘法兰刚度小的缺点，很容易泄漏和不可能被掩埋，短寿命等弊病，实现了地下免维护功能，对绝缘管道的连接和配套使用，整体上下管、套筒、绝缘、密封、隔热涂层。

套筒采用坡口焊接或与上导管直接焊接两种形式，将绝缘件和上、下管牢固封裹在里，形成“密封容器”，从而既保证了良好的绝缘效果，又大大提高了绝缘结构的承压能力。

安装要求1.绝缘接头安装处50米内，避免有待焊死口；

2.绝缘接头与管线连接后，不许在接头5米内起吊管线； 3.绝缘接头与管线仪器试压。[1]

编辑本段制造标准SY/T0516-2008 3PE防腐套绝缘接头公司沧林管道欢迎你 产品符合SY/T0516-1997《绝缘法兰设计技术规定》标准。其中一个短节端部内侧表面被加工呈齿形，密封绝缘组合件的形状与其匹配。该短节延伸端被锻压成型后，则形成整体式接头。第二种型式与本标准第卡箍型绝缘接头：卡箍型绝缘接头有两个带凸缘的短节，其中一个凸缘的背面被加工成斜面。两凸缘接触面处，通过O形圈和绝缘

环实现密封和绝缘。公司管件产品主要销往石油、天然气、化工、电力、冶金、制药、船舶城建等行业，并随着我国的国外工程出口到苏丹、巴基斯坦、伊朗，叙利亚、印尼等国家和地

如今天然气燃气管道的设计与安装使用的材料多采用钢管，由于要想确保管道系统阴极保护的有效性和提高保护效率，必须做好管道的电绝缘。因此要用环氧煤沥青，聚乙烯绝缘胶带等进行防腐，并采用牺牲阳极的方法进行阴极保护，安装绝缘法兰或绝缘接头可以将被不被保护的设备和管道与受保护的设备和管道从导电性上分开，因为当保护电流流到不应受保护的管道与设备上后，会引起不良作用，被保护管道边界采取了绝缘措施，还能防止电流漏失，可减小保护电流和电功率，延长使用寿命及保护长度，防止管道电腐蚀发生。绝缘接头/绝缘法兰 沧林制造所以在管道上安装绝缘法兰和绝缘接头是现有的***地电绝缘方法。今天我来为大家讲解下绝缘法兰试压的过程。绝缘法兰在组焊前，要进行单独水压测试，以保证绝缘法兰安装后能够正常工作。绝缘法兰试压工作必须在干净的平台上进行，为了确保绝缘法兰的本身清洁，以满足绝缘法兰的绝缘阻值测试。

尤其绝缘法兰密封性能降低，结果引起燃气泄漏。由于抢修及时，未出现。又如某市政燃气管道（无缝钢管DN200mm）运行半年，旁边有一建筑工地，开设临时路口，重型车通过，地面产生不均匀沉降，导致绝缘法兰密封性能降低，结果引起燃气泄漏。由于巡察人员及时发现，在工程施工人员配合下，抢修人员准确及时查到漏气点，迅速更换绝缘法兰后恢复供气。从以上实例可以看出：绝缘法兰存在着密封性能差，安装现场清洁、干燥要求高，绝缘材料易吸水后老化，接头处由于外部异物掉入法兰沟槽引起短路，耐击穿电压能力弱，绝缘电阻随时间延长而下降等隐患与缺陷。随着阴极保护技术的应用和发展，电绝缘的连接方法也在不断改进和发展，研制出了比绝缘法兰各项性能优越的整体型绝缘接头