

6. 适用介质：液化天然气、乙烯、丙烯等。

7. 驱动方式：手动、伞齿轮传动、电动。

低温球阀标准与产品结构：

1. 设计：API6D、JB/T7749

2. 阀门常规检查和试验：按API598标准。

3. 阀门低温检查和试验：按JB/T7749。

4. 驱动方式：手动、伞齿轮传动及电动驱动装置。

5. 阀座形式：阀座采用焊接结构，密封面堆焊钴基硬质合金，保证阀门的密封性能。

6. 闸板采用弹性结构，在进压端设计卸压孔。

7. 单向密封的阀门阀体上标有流向标志。

8. 低温球阀采用长颈结构，以保护填料。

9. 超低温球阀标准：JB/T8861-2004。

低温阀门材料选择：

1. 阀体、阀盖采用：LCB(-46)、LC3(-101)、CF8 (304) (-196)。

2. 闸板：不锈钢堆焊钴基硬质合金。

3. 阀座：不锈钢堆焊钴基硬质合金。

4. 阀杆：0Cr18Ni9。

低温球阀制造和试验：

对所生产的低温阀门制定了严格的制造工艺和采用专用设备，对零件的加工进行严格的质量控制。经特殊的低温处理，将粗加工的零件置于冷却介质中数小时（2-6小时），以释放应力，确保材料的低温性能，保证精加工尺寸，以防阀门在低温工况时，因温度变化造成变形而导致的泄漏。阀门的装配与普通阀门也不同，零件需经过严格的清洗，除去任何油污，以保证使用性能。

低温阀门试验和检验：

对低温阀的主要零部件作低温处理并每批抽样作低温冲击试验，以保证阀门在低温工况时不脆裂，经得起低温介质冲击。

对每台阀门进行以下试验：

1. 常温壳体强度试验；

2. 常温低压上密封试验；

3. 常温低压密封试验；

4. 低温上密封气密试验（有上密封时）；

5. 低温气密封试验等，以确保整台低温阀门符合标准的规定；

6. 对主要零部件作低温处理并每批抽样作低温冲击试验，以保证阀门在低温工况时不脆裂

