

管道带压堵漏 淮安带压堵漏 铁汉带压堵漏

产品名称	管道带压堵漏 淮安带压堵漏 铁汉带压堵漏
公司名称	濮阳市铁汉带压堵漏技术服务有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	濮阳市安泰路与金堤路交叉口东100米路南
联系电话	13623933119

产品详情

带压导流焊接堵漏法的应用

我厂的高压给水母管疏水管弯头处出现泄漏，因系统无法隔离，淮安带压堵漏，如不采用带压堵漏方式处理，燃气管道带压堵漏，只能对5#、6#炉进行压火，我们根据现场的情况分析，该管道漏点只是局部冲刷造成，其他部位的管壁厚度能够满足焊接要求，先将漏点使用管道焊接延伸出来，然后再找一个大大口径的法门套再管道上，提前将阀门打开，待焊接好将阀门关闭。

(1) 制作填料充填法兰夹具夹具由两部分组成—填料盒和填料压盖

(2) 确定注射密封剂接口用注射螺母取代法兰螺栓一侧螺母，通过螺孔注入密封剂。

(3) 操作步骤和方法

a用G型卡具在法兰付泄漏点附近加紧，松开螺栓一侧螺母，拧上注射螺母。用同样的方法在其两侧分别逐一拧上两个注射螺母。

b把夹具的填料盒部分装在法兰付圆周上，用相应尺寸的石棉盘根仔细填入填料盒内并捣密实。

c装上填料压盖，把填料压紧。

d用中间注射法注入密封剂，直到把泄漏消除。

e把其余注入密封剂的部位按照顺序注入密封剂。

f再用G型卡具夹紧，注意把注射螺母换下，装上原来的螺母。

焊接操作的安全要求

在焊补前要引燃从裂缝逸出的可燃气体，操作时焊工不可正对动火点，以免发生烧shang事故。

焊机的电流大小应预先调节好，特别是当压力在0.1MPa以上且钢板较薄的容器，焊接电流过大容易熔扩穿孔，在介质的压力下将会产生更大的孔和裂纹，易造成事故。

遇到动火条件有变化，如系统内压力急剧下降到所规定的限度，或氧含量超过安全值时，都要立即停火。待查明原因，采取相应措施，方可进行焊补。

焊补过程中如果发生猛烈喷火，热力管道带压堵漏，应立即采取消防措施，动火未结束以前不得切断可燃气体来源，管道带压堵漏，也不得降低系统的压力，以防容器吸入空气形成爆性混合气。

焊工要有较高的技术水平，有实践经验，焊接操作要均匀、迅速，经过专门培养和训练，方准进行带压焊补。

管道带压堵漏-淮安带压堵漏-铁汉带压堵漏由濮阳市铁汉带压堵漏技术服务有限公司提供。管道带压堵漏-淮安带压堵漏-铁汉带压堵漏是濮阳市铁汉带压堵漏技术服务有限公司（www.thdydl.com）今年全新升级推出的，以上图片仅供参考，请您拨打本页面或图片上的联系电话，索取联系人：刘经理。