

# 瓶安特检 车用缠绕气瓶检测机构 车用缠绕气瓶检测

产品名称	瓶安特检 车用缠绕气瓶检测机构 车用缠绕气瓶检测
公司名称	潍坊瓶安气瓶检测有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	山东省潍坊市通亭街与海龙路交叉口西100米路北
联系电话	13225368202

## 产品详情

检测设备参照国家相关标准

DB37 汽车用压缩天然钢质内胆纤维环向缠绕气瓶定期检验与评定

GB7144-86 气瓶颜色标志

GB8335-1998 气瓶专用螺纹

GB/T8336-1998 气瓶专用螺纹量规

GB/T9251-1997 气瓶水压实验方法

GB 12135-1999 气瓶定期检验站技术条件

GB/T12137-1989 气瓶气密性实验方法

GB15382-1994 气瓶阀通用技术条件

GB17258-1998 汽车用压缩燃气钢瓶

GB17926-1999 汽车用压缩燃气瓶阀

GB195332004 汽车用压缩燃气钢瓶定期检验与评定

JB4730-94 压力容器无损检测

油气回收系统由三部分组成：罐底部的快速接头和帽盖，手动或气动阀，车用缠绕气瓶检测，弯头、无缝钢管；穿过罐体底部和顶部的无缝钢管，或外部管路连接系统；罐顶部的弯头，手动或气动阀，车用缠绕气瓶检测机构，胶管，并联主管，返入罐体内的弯头等。

下面是加油站改造油气回收系统过程中应注意的问题

### 1、密闭性问题

加油站油气回收系统密闭性是保证整个油气回收系统正常运行的核心问题，通过近两年的实践，发现P/V阀被堵塞无法回复正常状态、操作井量油口未加装球阀、油罐人孔、装卸油管线、回气管线、液位仪管线法兰连接处耐油密封胶垫、密封胶失效，液位仪串线管密封失效是导致加油站油气回收系统密闭性不合格的主要原因。

### 2、回气管铺设问题

加油站改造过程中，一般通过开挖地面，埋设回气管路(坡向油罐，坡度不小于1%)，打压试验，回填管沟，地面硬化几步进行回气管路改造。但在部分加油站油气回收系统使用半年后，专业车用缠绕气瓶检测，液阻问题逐步显现。

通过现场研究判断其原因是，底下土质情况变化，部分管路坡向油罐坡度变化，甚至出现变形打弯情况，从而导致冷凝油气积聚，堵塞管路。因此在施工改造过程中，回气管沟硬化，或加大坡向油罐坡度是避免此问题的有效手段。

### 3、卸油口、回气口改造问题

部分单位为节省费用，卸油口、回气口未加装截流阀、密封式快速接头，仅仅使用帽盖，其密封效果及其不良，导致油气严重泄漏，车用缠绕气瓶检测公司，整个油气回收系统失效。

## 8 瓶口检查与评定

1 取下密封圈，用肉眼或低倍放大镜逐只检查瓶口端面、密封圈的环槽和瓶口螺纹。凡属下列情况之一待试瓶，按报废处理：

- a) 瓶口端面有裂纹的复合气瓶；
- b) 密封圈的环槽有裂纹、凹坑等影响密封效果的损伤的复合气瓶；
- c) 从瓶口开始计数，连续有效螺纹数少于12牙的复合气瓶；
- d) 有效螺纹中有裂纹或裂纹性缺陷的复合气瓶；
- e) 有效螺纹中有超过2牙的缺口，且缺口长度已超过圆周的1/5，深度已超过牙高的1/3的复合气瓶；

- f) 缺口超过一条全螺纹的复合气瓶；
- g) 缺口使有效螺纹数目少于12牙的复合气瓶。

## 2 瓶口螺纹的修复

瓶口螺纹存在轻度腐蚀、划伤和毛刺，可用符合GB/T3464.1的M18×1.5-6H丝锥进行修复，然后用符合GB/T3934的M18×1.5-6H螺纹塞规检验。对于其它规格的螺纹，应用符合相应标准的丝锥和螺纹塞规进行修复和检验。检验结果不合格时该气瓶应报废。

3 在《复合气瓶外观检查评估表》中记录瓶口的检查结果。

瓶安特检(图)-车用缠绕气瓶检测机构-车用缠绕气瓶检测由潍坊瓶安气瓶检测有限公司提供。瓶安特检(图)-车用缠绕气瓶检测机构-车用缠绕气瓶检测是潍坊瓶安气瓶检测有限公司(www.wfpaqj.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：王经理。