

瓶安 正压式空气呼吸器气瓶检测中心 正压式空气呼吸器气瓶检测

产品名称	瓶安 正压式空气呼吸器气瓶检测中心 正压式空气呼吸器气瓶检测
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

说到气瓶检测设备当中的TJW-1型气瓶卧式瓶阀装卸机（简称角阀机），其实也就是为了满足钢瓶生产厂家需要，正压式空气呼吸器气瓶检测，吸取国内外同类产品的特点而进行设计生产的。为了更准确得知装卸瓶阀过程中的真实扭矩大小，且就此气瓶检测设备直接配置了数显高精度扭矩传感仪，具备设定扭矩自动停机的功能。

就此类的气瓶检测设备来讲的话，不仅可以保护了瓶阀，同时也减轻了劳动强度，提高了工作效率。就此设备适用于外径 219~426mm，高度L680~2000mm范围在内的不同规格的气瓶瓶阀装卸，正压式空气呼吸器气瓶检测机构，配套流水线进行使用。

钢瓶检测设备中的测试机，对于它的设计或者是其制造依据为国家标准GB/T9251-1997《气瓶水压试验方法》以及其美国DOT标准（参考），且就钢瓶检测设备中的测试机在进行使用的时候，也就可以对不同规格的钢瓶进行外测法水压试验。

对于钢瓶检测设备中的测试机特点，首先来讲，也就是要注意去采用自动采集水量（变形值）、压力、时间数据组并保存；之后在试验过程当中，就此动态显示时间或者是水量曲线、时间/压力曲线、水量/压力曲线；就此自动计算测试气瓶残余变形率以及其判定试验结果，之后也就应该要注意去把所有试验数据进行自动保存。

之后，关于钢瓶检测设备中的测试机特点，就此自动生成水压试验报告（EXCEL格式）；接下来，就此设备上的试验数据也就能长久的进行保存，之后可以随时来根据相关气瓶数据（如试验日期、瓶号、批号等）去进行查询试验过程、结果，接下来，也就能重新生成试验报告。

检验准备

1 标记检查与记录

1.1 逐只检查、登记复合气瓶制造标记和检验标记。并在《复合气瓶外观检查评估表》（见附录A，资料性附录）上详细记录如下内容：气瓶使用单位、检验日期、气瓶编号、气瓶水容积、公称工作压力、制造日期、水压试验日期、螺纹规格等。

1.2 对未取得国家特种设备安全监督管理部门制造许可的制造企业生产的复合气瓶、制造标记和检验标记模糊不清或关键项目不全又无据可查的复合气瓶登记后不予检验，按报废处理。

1.3 对超过设计使用年限的复合气瓶登记后不予检验，按报废处理。

1.4 对提前送检的复合气瓶，应查明原因，正压式空气呼吸器气瓶检测中心，并作好记录。

1.5 复合气瓶内介质应为空气、氧气或氮氧混合气，对于瓶内介质不明、瓶阀无法开启的气瓶，应与待检瓶分别存放以待另行妥善处理。对于充装氧气的气瓶，试验时应严格禁油或试验后做脱脂处理。

2 气瓶阀拆除

如果复合气瓶内有压缩气体，应缓慢打开气瓶阀，进行放气，直至确认瓶内气体压力与环境压力一致时，将复合气瓶放在气瓶夹具上夹紧，正压式空气呼吸器气瓶检测厂家，用适当的方法卸下气瓶阀。

3 复合气瓶内外表面清洗

可用中性的清洗剂和不超过60℃的洁净水清洗复合气瓶内外表面的污垢、腐蚀物、疏松的表面保护层等有碍表面检查的杂物。

4 复合气瓶外部清理

检验人员应能看到整个复合气瓶的外表面情况。如果粘贴物掩盖了复合气瓶的损伤，应去除粘贴物。损伤的迹象包括：标牌或粘贴物有划痕、明显的受冲击痕迹、机油等。有些粘贴物在水中会膨胀或吸水影响测试结果，必须清除。

5 复合气瓶内部清理

5.1 清除复合气瓶内部的任何杂物。

5.2 检查从复合气瓶中取出的所有杂物并记录在《复合气瓶外观检查评估表》中。

外观检查与评定

1在水压试验前应进行外观检查，并在《复合气瓶外观检查评估表》中记录检查结果。

2 损伤程度分级

瓶安-正压式空气呼吸器气瓶检测中心-正压式空气呼吸器气瓶检测由潍坊瓶安气瓶检测有限公司提供。潍坊瓶安气瓶检测有限公司（www.wfpaqjpc.com）是一家从事“气瓶检测,呼吸器气瓶检测,LNG气瓶检测,各种特种气瓶检测”的公司。自成立以来，我们坚持以“诚信为本，稳健经营”的方针，勇于参与市场

的良性竞争，使“检测”品牌拥有良好口碑。我们坚持“服务为先，用户至上”的原则，使瓶安特检在环保监测设备中赢得了众的客户信任，树立了良好的企业形象。

特别说明：本信息的图片和资料仅供参考，欢迎联系我们索取准确的资料，谢谢！