

微型电动水压泵采购 微型电动水压泵 逸凯矿冶设备制造

产品名称	微型电动水压泵采购 微型电动水压泵 逸凯矿冶设备制造
公司名称	无锡逸凯矿冶设备制造有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	无锡市锡山区锡北镇泾新工业园
联系电话	18021199588

产品详情

1. 需进行试压的所有设备必须已通过必要的保养或调试。在保养或调试过程中，需要做专门的检查，如果在外观检查、无损探伤检查或螺纹量规检查等过程中发现了设备被磨损、腐蚀、退化或损坏，必须停止试压。
2. 检查所有的试压软管、泵和试压管汇，保证其压力等级匹配。
3. 使用范围适当的记录仪记录所有压力值，微型电动水压泵批发，所使用的记录仪要具有有效的校验证书。试压卡片需要保存，作为维护记录的一部分。

试压区准备

1. 清除试压区域内试压件周围的所有散乱/不必要的物品，便于检查并使通向试压件路径畅通。
2. 必须划定范围对试压区进行控制。试压区必须被完全关闭和固定。如果没有试压区，需使用隔离带、标识和其它指示性标志。
3. 所有无关人员必须离开试压区域。由于一旦试压失败且试件弹出，试压附近的人员可能面临被伤害的风险，因此如果试压区周围有其它作业活动，应对这些作业活动排除或试压时间做适当调整。
4. 尽可能有效的方式将试压人员的位置和试压件隔离开：

如果使用试压区/试压挡板，则试压人员应在试压区/试压挡板的外面（即打压泵应位于试压区的外面）。压力表和压力记录仪应位于试压区/试压挡板外部。

试压件的固定

某些电动打压泵试压件在试压失败时可能会脱离试压区，因此需采用夹具、链锁或螺丝钉或其它方式将

试压件固定到固点上。

试压过程中，必须标识、隔离带和其它指示性标志（比如公告牌），对试压过程中靠近试压区的人员进行警告。

加压

1. 为了防止因压力表、压力记录仪或其它装置读数错误，而发生超压情况，在对试压件加压时，必须使用经有效校验的压力记录仪和一个压力表（经校验或仅用做指示目的），如果没有使用压力记录仪，则必须使用两个校验后的压力表。
2. 所有地面设备必须确定其压力等级。压力等级可能标注在铭牌或刻印在不锈钢带上。如有疑问，需要通过识别号追溯此设备证书。

试压接头

1. 在试压时，会使用很多高压试压接头（如NPT，JIC，BSP Autoclave和Parker A-lok）。在任何情况下，不得超过接头的最1大工作压力，同时还要注意，一些接头的最1大工作压力等级在酸性工作条件下会降低。

注: 在任何情况下，微型电动水压泵采购，不得使用酸性油或气体做试压介质。

特别注意不匹配的接头。最危险的是不匹配螺纹连接，这些连接可以保持一定压力，但在达到额定压力前会失败。

3. 在初始加压阶段，任何人不得进入试压区域。
4. 为了减少对设备和密封处带来冲击力，压力应分阶段逐步增加（通常每次增加试验压力的25%），在各阶段之间需要停顿进行观察。
- 5 如果在加压阶段发现压力下降，则必须立即泄压至零。压力下降可能因圈闭的空气造成，因此在再次加压前应进一步排除空气。

一定要明白的打压泵的选型常识

打压泵对一般压力容器、管道、阀门等做压力检测时有三个压力点要做，第1一个点是正常工作压力；第二点是最1高工作压力(一般叫做保险系数压力)，电动打压泵通常是工作压力的1.5倍，第三个点是爆1破压力，通常是工作压力的2.5倍以上，但在实际检测过程中，一般做前两个点就行了。因此在选择试压泵时，一般是根据最1高工作压力来选择压力相匹配的试压泵，由于气动试压泵本身还有1.2倍的保险系数，所选择的试压泵最1高工作压力不要超过压力检测点的20%比较好。其次根据压力容器容积大小来选择试压泵的流量也很关键，微型电动水压泵生产厂家，假如没有对升压速度做硬性规定的话，一般是试压泵能在3分钟内把压力升到检测值时比较合适。假如容积比较小的话，试压泵流量要控制在一定的范围之内，其次外1挂蓄能器或缓冲器；容器比较大的话，可以配备一台带有溢流阀的大流量试压泵，以缩短检测时间，另外可以采用低压注水，一般的管道泵就可以了，注水压力可以达到0.5Mpa左右，高压时采用小流量的试压泵，这样可以大大降低设备的购进成本。那是因为在一一定的功率下，电动打压泵的压力和流量成反比的，压力越高，流量越大，试压泵的体积和购进成本也就越大。在试压泵的选择过程中，有的用户由于对试压泵的技术参数不是很了解，存在一些选型上的误差，有的认为泵的压力越高，

保险系数也就越高；有的认为泵的流量越大，微型电动水压泵，升压速度越快。假如这样做的话，一是有可能增加了设备的购进成本；二是购进的设备与所检测的容器不匹配，或多或少的影响检测质量。所以在试压泵的选型过程中一定要根据检测容器的压力、容积大小等要素来选择适合自己检测的打压泵。以上只是在试压泵选型时仅供参考，一定要根据自己的实际压力检测要求来选择合适的试压泵。

注：个别配件在实际生产制作有可能参数不同，但不影响设备整体功能。

所有设备安装调试附件均未列出，包括电线电缆、数据线以及其他管汇接头金属辅料等。系统主要功能系统具备紧急关断操作按钮，紧急情况按下"紧急停止"按钮迅速关断系统总电源，同时对承受高压的管路和腔体进行卸压。

控制台上手动/自动控制泵的启动停止、泵端卸荷阀（升压阀）、容器卸荷阀、截止阀开启与关闭。控制系统可实现自动开机、自动检测、分阶段升压、自动保压、自动卸压等功能。数据记录功能：在系统启动以后可以实时记录工作过程中压力的变化数据。数据报表：将测试中的压力变化数据以数据表的形式输出，输出的报告格式可以根据招标方要求进行制作。压力数显功能：系统不仅在微机上可实现压力参数实时显示，还可通过数显压力表在操作台上进行显示，直观方便准确，精1确高，显示值精度0.01MPa。自动、手动切换操作功能：当由于系统不需要自动操作功能时，可通过操作台转换开关选择手动控制泵端阀、容器阀。自动与手动操作均可打印报告。故障报警：当出现超压过载等异常情况时，系统自动停止测试并卸除工件压力发出报警信号。控制软件软件内工艺参数设置包括：测试总段数设置，安全压力设置，分段压力值，停机提前值，容器变形期，保压时间，选择是否停机、卸压等。在第1次升压之前，系统会判定容器内的压力是不是达到卸荷下限值。如超过，视为压力过高，会先卸荷至压力达到许可的范围之内再行加压。

在试压结束，完成最后一段参数以后，系统也会强制性卸荷，保证容器内残压在许可范围以内，方为试压结束，以保证安全。默认情况下，系统应在设置好各组参数以后，运行于微机自动状态。操作人员应该在每次测试任务开始时首先输入或确认测试信息，得到一个新的作业序号，然后开始测试。下一次测试时重复同样的操作即可。质量要求整机出厂时，同时提1供整机合格证、保修卡、使用维护说明书及配件图册等技术文件。产品质量保证期为投产运行之日起12个月。设备出现故障，1供方负责维修，并在接到买受方通知（电话或传真）后2小时内响应，24小时内到达设备使用现场（国内）维修，维修所用零部件须为原厂配件。技术培训（设备调试时）：投标方需按招标方要求派遣技术人员至现场对招标方人员进行岗前技术培训，主要包括装置的结构、原理，操作、保养知识，常见故障的判断和处理等知识。技术文件产品合格证；产品使用说明书（泵、软件、阀等）；出厂检测及试压报告；电气原理图、电气接线图、系统布局图和电器元件明细表；装箱单和易损件清单；所有随机配备的计量器具、仪表等配齐合格证及包含的特种设备检测全1套资料。

随机资料。上述提及所有技术文件均需提供电子版文件，并刻录光盘两份。9.售后服务 9.1、在设备质保期内，1供方对设备出现的各类故障应及时免费提供维修服务，对各类零件损坏，应及时免费更换。所更换部件的质保期从更换日期起重新计算。9.2 设备质保期为终验收合格之日起一年。在质保期内，若因设备故障造成需方停工，应在四小时内给予电话答复，双方共同协商解决方案尽快1排除故障。

微型电动水压泵采购-微型电动水压泵-逸凯矿冶设备制造(查看)由无锡逸凯矿冶设备制造有限公司提供。微型电动水压泵采购-微型电动水压泵-逸凯矿冶设备制造(查看)是无锡逸凯矿冶设备制造有限公司（www.ecaky.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：许经理。同时本公司（www.eca-lhj.com）还是从事无锡硫化机，无锡硫化器，无锡皮带硫化机的厂家，欢迎来电咨询。