

绍兴管壳式换热机组型号 欧梅赛机械制造商

产品名称	绍兴管壳式换热机组型号 欧梅赛机械制造商
公司名称	山东欧梅赛机械设备有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	济南市长清区张夏工业园
联系电话	13325112046 13325112046

产品详情

管壳式换热器容器大部分采用焊接工艺

必须对焊缝进行消氢处理和焊后热处理。焊接过程中，来自焊条、焊剂和空气中的氢气，绍兴管壳式换热机组型号，在高温下分解成原子状态溶于液态金属中，焊缝冷却时，氢在钢中的溶解度急剧下降，由于焊缝冷却很快，氢来不及逸出，留在焊缝金属中，过一段时间形成延迟裂纹。焊后对焊缝加热至200，16小时，进行消氢处理。焊后热处理有将焊件整体或局部加热到A线（相变点）以下某一温度进行保温，然后炉冷或空冷。其只要目的是消除和降低焊接过程中产生的应力，避免焊接结构产生裂纹（氢裂纹），恢复冷作而损失的力学性能等。需注意的是，管箱设备法兰，为了保证其密封，往往要求整体热处理后，U型管壳式换热机组型号，再加工其密封面。

管式换热器又称管壳式换热器和列管式换热器，管式换热器的工作原理如下：

管壳式换热器有多层导热特性良好的材料叠合而成工作原理和热水器类似。

热水器是由燃气燃烧时产生热而换热器是发热的介质不是明火，换热器内部有两路管道回路，一个是热源另一个是被加热的热源就像热水器燃烧时的火焰如热水或蒸汽等。

被加热的热源就像热水器里被加热的水。还有热源回路中换热器的热源进口前有一个调节阀通过改变这个阀门的开度就可以调节被加热的温度。

介绍管壳式换热器的安装的日常保养

一、管壳式换热器的安装

- 1、管路中用于蒸汽及高温介质的调节阀与换热器接口法兰的距离应不小于1.5米，避免介质流动不均影响运行。
- 2、设备安装的受力底座应能承受设备总重，以及设备运行介质的冲击振动。
- 3、设备的接管法兰与管路法兰的连接应细心、小心安装，以避免造成连接损伤。
- 4、管壳式换热器在安装时两端应留有一定的空隙，保证设备两侧管箱可吊装及拆除，以方便设备维修。
- 5、设备在按照调试时要使用可靠地工具，立式管壳式换热机组型号，以免换热器的外部附件损坏和磨损。

二、试用

- 1、换热器在安装、调试完成后，打开冷侧循环的开路并排净残余液体及空气，在设备运行正常大约半小时后，再缓慢打开热侧阀门，并逐渐加大致额定开度。
- 2、设备在运行过程中发现有局部换热管漏时，应及时将其两端堵死，但被堵的管子数量不得超过管子总数的10%；
- 3、对于运行年限较长的设备应每年检测设备的整体等受压元件的壁厚，看其是否满足小厚度要求，并确定能否继续运行。
- 4、可凝性空气介质运行初始阶段，应排净上下部的不凝气体。
- 5、检查冷凝液的液位高度，并进行相应调整，以保证其合适的液位范围。

三、维护

- 1、当换热效果下降时，便应进行清洗，其方法主要有手工及化学清洗两种办法。化学清洗应请专业清洗人员进行，避免造成设备本体腐蚀。
- 2、浮头式、填料函式换热器，除可清理管内污垢外，换热器管程部件可从壳体中吊出后进行冲刷清理。
- 3、对于介质易堵塞的换热器要定期检查，清理管中的污物及污垢等，盘管管壳式换热机组型号，以利热交换。

四、保养

- 1、换热器材质为奥氏体不锈钢时，应控制换热器内液体中氯离子含量不超过25PPm，并定期化验。
- 2、当换热器为压力容器时，其维护、保养及安装运行、检修等均应符合“压力容器案例技术监察规程”及有关标准的规定。
- 3、设备停止运行时，排净所有介质及残物进行充氧密封等防腐处理。

绍兴管壳式换热机组型号-欧梅赛机械制造商由山东欧梅赛机械设备有限公司提供。山东欧梅赛机械设备有限公司（www.sdomsjx.com）坚持“以人为本”的企业理念，拥有一支技术过硬的员工队伍，力求提供好的产品和服务回馈社会，并欢迎广大新老客户光临惠顾，真诚合作、共创美好未来。欧梅赛机械——您可信赖的朋友，公司地址：济南市长清区张夏工业园，联系人：张经理。

