

# 包头立式管壳式换热器 山东润拓厂家直销

产品名称	包头立式管壳式换热器 山东润拓厂家直销
公司名称	山东润拓热能设备有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	山东省济南市经济开发区南园
联系电话	17852122678

## 产品详情

换热器运行出现问题的原因：

### 1、换热器本身原因

很多用户在购买换热器时只提供换热面积，没有换热量、介质流量、进出口温度等具体数据，立式管壳式换热器多少钱，结果导致所购买的换热器尽管型号面积没错，但流程组合不合理，设备也达不到预想的结果，即使在此基础上往上也没用。

2、系统配置原因换热器起到热量转换作用，遵循能量守恒定律，即热侧放走的热量等于冷侧吸收的热量，大部分情况下，立式管壳式换热器安装，热侧来自于发热系统的热量没有足量的冷侧冷却水带走，如水量不够、水温不够，包头立式管壳式换热器，导致热侧温度下不来，如果是这种原因，换热器再大也没用。

换热机组的停止运行的状态：

1、换热机组及外部铁箱结构严重变形。2、换热机组及管道损坏引起火灾或无法紧急处理。3、在开停车过程中系统发生不正常现象危及设备。4、其他危及人身和换热机组损坏的紧急情况。

换热器的检查工作：

1.换热器维护完成后，应进行检查。在维修之后，维护符合标准，每个维护项目应具有维护记录。换热器维修完成后，施工方应根据维修项目改进维修记录。2.应清理换热器维修现场，并完成工作。、完成、站点“。3.清理整套换热器系统，设备的换热管道阀门不堵塞，换热器各部分应完好。4.负载测试和检查，每个地方都应达到目标。测试时，检查换热器是否有噪音，如果没有泄漏、，水温和水压都在标准范围内，即使经过测试，也可以24小时不间断使用。

螺旋螺纹管换热器出厂前要如何做焊接检测：换热器焊接分为锡银焊和磷铜焊。通常冷温水采用锡银焊

，在焊接弯头前，在铜管上刷进行脱脂去污工作，否则焊接时因为有油脂存在，附着力不好。同时在焊接时，要使用锡银焊剂。如果冷温水换热器的试验压力 1.5MPa时，通常采用磷铜焊条进行焊接，弯头要选择使用不带翻碗的弯头，在铜管上进行翻碗。如果焊接对铜管表面质量有要求（换热器不喷漆时），在进行磷铜焊接时，要使用助焊剂，立式管壳式换热器参数，减少铜管的氧化。乙二醇换热器和蒸汽换热器均采用磷铜焊条焊接。采用氟利昂作为介质的换热器，在焊接时需要不断地向铜管内部吹氮气，以免内部铜管氧化及存有杂质现象。同时，螺旋螺纹管换热器铜管内部是不允许有水分存在的，否则氟利昂、润滑油变性后腐蚀性会增强。包头立式管壳式换热器-

山东润拓厂家直销由山东润拓热能设备有限公司提供。包头立式管壳式换热器- 山东润拓厂家直销是山东润拓热能设备有限公司（[www.sdruntuo.com](http://www.sdruntuo.com)）升级推出的，以上图片和信息仅供参考，如了解详情,请您拨打本页面或图片上的联系电话，业务联系人：李经理。