四川搪瓷釜人孔盖盖标准 友胜化工 广元搪瓷人孔盖

产品名称	四川搪瓷釜人孔盖盖标准 友胜化工 广元搪瓷人孔盖
公司名称	淄博友胜化工设备有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	山东省淄博市张店区傅家镇傅家村
联系电话	0533-1234567 15169210121

产品详情

1.搪瓷碟是冷凝器以底、盖和若干片、辅之垫圈、长螺栓组装而成，组装时应按图纸和有关要求进行，拧紧螺帽时应对称均匀受力逐步进行，达到无泄漏为标准，不宜过紧受力。

2.热气流由盖部接孔流入，底部接孔流出冷凝液。冷却水由底部接管进入，盖部接管流出。可根据溢出口的水温差和冷凝液的温度来调节冷却水流量，以进一步提高冷凝效率。

3.玲却水的PH值应控制在中性，不应小于一般6-8之间，否则铁胆要吸附氢氧，会引起搪玻璃层大面积剥落，水质应相对清洁，防止杂质沉积。

4.使用时如发生局部泄漏，可适当拧紧该部位的螺帽，四川快开搪瓷人孔盖，但不宜过紧。

5.在使用中应先通冷却水，后通热气流，终止使用时应先停止热气流，后停止冷却水。

6.搪玻璃面严禁硬性物质冲撞、磨擦，以防损坏搪玻璃表面。

7.本产品的冷凝效率，明显地高于相同冷凝面积的套筒式冷器，本产品应立式垂直安装，不能卧式安装而破坏了热气流流程。

8.搪玻璃的热冲击温度差≤ 120°C， 开始通入热气流时应控制压力及温度， 升温时要求缓慢，待设备相适应后(冷凝水的出口水温和热气流进口温度的差≤110°C)再增加流量，转入正常生产。

9.冷凝器使用较长时间后，发现冷却水混浊而明显影响冷凝效率时，可采取去除夹层水垢的措施，去除水垢应单片短时间通入5%浓度的温硫酸，三分钟后应立即排除酸液，并用大量清水冲洗后再用0.5%浓度的稀碱液中和之，充分去残余酸，应严防铁胆吸附氢氧。

10.该冷凝器的密封垫圈中加有钢丝，可用于直空生产系统。

搪瓷放料阀的实用性能有哪些?

搪瓷放料阀施工、安装要点

1）、安装位置、高度、进出口方向必须符合设计要求，连接应牢固紧密。

2）、安装在保温管道上的各类手动阀门，手柄均不得向下。

3）、阀门安装前必须进行外观检查，阀门的铭牌应符合现行国家标准《通用阀门标志》GB12220的规定。对于工作压力大于1.0MPa及在主干管上起到切断作用的阀门，安装前应进行强度和严密性能试验，合格后方准使用。强度试验时，试验压力为公称压力的1.5倍，四川搪瓷釜人孔盖，持续时间不少于5min，阀门壳体、填料应无渗

漏为合格。严密性试验时，试验压力为公称压力的1.1倍；试验压力在试验持续的时间应符合GB5243标准要求，以阀瓣密封面无渗漏为合格。

本阀门操作方便，开启自由，运动灵活可靠;阀瓣装配维修简单，密封结构合理，密封圈更换方便实用.

应力腐蚀破

在应力和介质腐蚀的共同作用下，金属焊接管道、轴承、弹簧等会发生破现象。

间隙腐蚀。因介质浓度之差而导致缝隙泄露而长生腐蚀。

电化学腐蚀。密封中使用的金属因工作环境的介质而发生电化学反应，导致密封失效。

2.2 高温失效

当密封腔内的温度高达150℃时，机械密封可能出现一些问题：1.配对使用的密封环摩擦副发生热变形和热裂是材料发生腐蚀和磨损加快，发生失效。2.密封圈在超出须用温度时会发生高温老化、变硬、龟裂等现象是之失效。3.对与碳-石墨形式的密封环可能造成炭化从而产生泄露密封失效。4.对于有弹簧的装置可能使其高温失弹。5.运转中产生的摩擦热使局部发生温度变化，广元搪瓷人孔盖，如果没有合理的冲洗冷却控制会使机件发生失效。

2.3 摩擦失效

摩擦副使用的材料耐磨性差、摩擦系数大、端面比压过大，当密封面进入固体颗粒杂质时使摩擦面磨损，端面间液膜难以形成和维持，造成密封失效。

2.4 压力造成失效

(1)高压和压力波动造成机械密封失效

密封腔内压力超过须用压力时，会时密封端面比压过大，液膜难以形成，端面磨损严重，发热量过多。还会使密封零件变形。高压条件下的机应采取方法使端面受力合理，减少变形;加强冷却和润滑措施;使用平衡型机和较小的载荷系数;采用多端面密封结构等。

工作压力的波动会影响密封零件的弹性变形量，影响密封效果。当压力变化幅度较大时会产生很明显的

泄露量。应选用WC对WC摩擦副等措施降低压力波动的影响。

(2)真空状态造成失效

真空会引起密封干摩擦、漏气等现象。.实践证明，半湿摩擦时，摩擦系数通常是百分之几，四川搪瓷釜人孔盖盖标准，而半干摩擦和干摩擦时则为十分之几.〔3〕即干摩擦释放的热量为润滑时的十几倍甚至更多，从而加剧了密封件的磨损.由于表面受到损坏，表面温度升高，加上材料机械性能的变化，使磨损剧烈程增大，磨损速度增快，造成密封环热裂或烧损，终导致设备不能正常工作.为解决此问题，应采用双端面继续密封，注入封液保证润滑和提高密封性能，变气相密封为液相密封。

2.5 密封形式或密封材料与密封工况不相适应造成失效

若密封材料选择不当，则密封很容易因腐蚀、高压、高速或过热而损坏。机械密封用于腐蚀性介质时，因密封件经受化学和电化学腐蚀，其摩擦副应选择既耐腐蚀又耐磨的材料，在强腐蚀性介质中，可选用聚四氟乙烯波纹管，用于高压介质中时，一般选用双端面平衡型结构或多端面串联式密封装置用于高温下时，零件应进行稳定性热处理，且各零件应尽量选用膨胀系数近似材料，高速旋转设备用的机械密封，应尽量减少转动零件.

2.6 安装、运转时失效分析

由于安装不良造成机械密封的泄露有以下几个方面的原因

(1)动、静环接触表面不平，安装时碰伤或损坏。

(2)动、静环密封圈尺寸有误、损坏或未被压紧。

(3)动、静环表面有异物夹入。

(4)动、静环V形密封圈方向装反或安装时反边。

(5)密封腔端面与轴垂直不够。

(6)静环压紧不均匀。

(7)紧固螺钉未拧紧，弹簧座后退。

(8)轴套处泄露，密封圈未装或压紧力不够，轴套上密封圈活动处有腐蚀点。

综上所述，引起机械密封失效的原因很多，某公司共有84台运转设备采用机械密封，1998～2000年引起机械密封失效的各中原因的出现频率见下表：

表1 机械密封失效原因统计

机械密封是由两块密封元件(静环与动环)垂直于轴的、光洁而平直的表面相互贴合，并作相对转动而构成的密封装置。它是靠密封介质的压力在旋转的动环合静环的接触表面(端面)上产生适当的压紧力，使这两个端面紧密结合，端面间维持一层极薄的液体膜而达到密封目的的。这层液体膜具有液体动压力与静压力，起着润滑合平衡力的作用。

1. 机械密封的清扫与检查

1) 机械密封的工作原理要求机械密封内部无任何杂质。在组装机械密封前要彻底清扫动环、静环、轴套

等部件。

2) 检查动静环表面是否存在划痕、裂纹等缺陷，这些缺陷存在会造成机械密封严重漏泄。有条件的可以用专用工具检查密封面是否平整，密封面不平整，压力水会进入组装后机械密封的动静环密封面，将动静环分开，机械密封失效。必要时可以制作工装在组装前水压试验。

3) 检查动静环座是否存在影响密封的缺陷。如动静环座与动静环密封圈配合表面是否存在缺陷。

4) 检查机械密封补偿弹簧是否损坏及变形，倔强系数是否变化。

5) 检查密封轴套是否存在毛刺、沟痕等缺陷。

6) 清扫检查所有密封胶圈是否存在裂纹、气孔等缺陷，测量胶圈直径是否在公差范围内。

7) 具有泵送机构的机械密封还要检查螺旋泵的螺旋线是否存在裂纹、断线等缺陷。

2. 机械密封组装技术尺寸校核

1) 测量动静环密封面的尺寸。该数据是用来验证动静环的径向宽度，当选用不同的摩擦材料时，硬材料摩擦面径向宽度应比软的大1～3mm，否则易造成硬材料端面的棱角嵌入软材料的端面上去。

2) 检查动静环与轴或轴套的间隙，静环的内径一般比轴径大1～2mm，对于动环，为保证浮动性，内径比轴径大0.5～1mm，用以补偿轴的振动与偏斜，但间隙不能太大，否则会使动环密封圈卡入而造成机械密封机能的破坏。

3) 机械密封紧力的校核。我们通常讲的机械密封紧力也就是端面比压，端面比压要合适，过大，将使机械密封摩擦面发热，加速端面磨损，增加摩擦功率;过小，容易漏泄。端面比压是在机械密封设计时确定的，我们在组装时只能靠

量机械密封紧力来确定。通常情况的测量方法使测量安装好的静环端面至压盖端面的垂直距离，再测量动环端面至压盖端面的垂直距离，两者的差即为机械密封的紧力。

4) 测量补偿弹簧的长度是否发生变化。弹簧性能发生变化将会直接影响机械密封端面比压。一般情况下弹簧在长时间运行后长度会缩短，补偿弹簧在动环上的机械密封还会因为离心力的原因而变形。

5) 测量静环防转销子的长度及销孔深度，防止销子过长静环不能组装到位。这种情况出现会损坏机械密封。

四川搪瓷釜人孔盖盖标准-友胜化工(在线咨询)-广元搪瓷人孔盖由淄博友胜化工设备有限公司提供。淄博友胜化工设备有限公司（www.cnjbq.cn）坚持“以人为本”的企业理念，拥有一支技术过硬的员工队伍，力求提供更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。友胜化工——您可信赖的朋友，公司地址：山东省淄博市张店区傅家镇傅家村，联系人：安经理。