

焊接仪表截止阀 中仪仪表 青海仪表截止阀

产品名称	焊接仪表截止阀 中仪仪表 青海仪表截止阀
公司名称	镇江中仪仪表阀门有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	扬中市油坊开发区
联系电话	13952985510

产品详情

阀体和阀盖的泄漏：

原因：

- 1.铸铁件铸造质量不高，阀体和阀盖体上有砂眼、松散组织、夹渣等缺陷
- 2.天冷冻裂；
- 3.焊接不良，存在着夹渣、未焊接，应力裂纹等缺陷；
- 4.铸铁阀门被重物撞击后损坏。

维护方法：

- 1.提高铸造质量，安装前严格按照规定进行强度试验；
- 2.对气温在0°和0°以下的阀门，应进行保温或拌热，焊接仪表截止阀，停止使用的阀门应排除积水
- 3.由焊接组成的阀体和阀盖的焊缝，应按有关焊接操作规程进行，焊后还应进行探伤和强度试验；
- 4.阀门上禁止堆放重物，不允许用手锤撞击铸铁和非金属阀门，大口径阀门的安装应有支架。

填料处的泄露(阀门的外漏, 填料处占的比例为大)

原因:

1. 填料超过使用期, 已老化, 仪表截止阀公司, 丧失弹性
2. 填料选用不对, 不耐介质的腐蚀, 不耐阀门高压或真空、高温或低温的使用;
3. 填料安装不对, 青海仪表截止阀, 存在着以小代大、螺旋盘绕接头不良、上紧下松等缺陷;
4. 阀杆精度不高, 有弯曲、腐蚀、磨损等缺陷
5. 填料圈数不足, 压盖未压紧;
6. 压盖、螺栓、和其他部件损坏, 使压盖无法压紧;
7. 操作不当, 用力过猛等;
8. 压盖歪斜, 卡箍y型仪表截止阀, 压盖与阀杆间空隙过小或过大, 致使阀杆磨损, 填料损坏。

维护方法:

1. 应按工况条件选用填料的材料和型式;
2. 按有关规定正确的安装填料, 盘根应逐圈安放压紧, 接头应成30°或45°;
3. 使用期过长、老化、损坏的填料应及时更换;
4. 阀杆弯曲、磨损后应进矫直、修复, 对损坏严重的应及时更换;
5. 填料应按规定的圈数安装, 压盖应对称均匀地把紧, 压套应有5mm以上的预紧间隙;
6. 损坏的压盖、螺栓及其他部件, 应及时修复或更换;
7. 应遵守操作规程, 除撞击式手轮外, 以匀速正常力量操作;
8. 应均匀对称拧紧压盖螺栓, 压盖与阀杆间隙过小, 应适当增大其间隙; 压盖与阀杆间隙过大, 应予更换。

针型阀参数

公称通径6~40mm压力范围1.6~42.0MPa适用介质水、油品、蒸汽、等制造标准GB ANSI JIS

成品油的输送管线和贮存设备, 选用法兰连接的针型阀。城市煤气和的管路上, 选用法兰连接和内螺纹连接的针型阀。根据阀芯的不同, 可以分为截止阀, 闸阀, 旋塞阀, 球阀, 蝶阀, 针型阀等等。9冶金系统中的氧气管路系统中, 宜选用经过严格脱脂处理, 法兰连接的针型阀。

焊接仪表截止阀-中仪仪表(在线咨询)-青海仪表截止阀由镇江中仪仪表阀门有限公司提供。镇江中仪仪表阀门有限公司(www.zjzyyb.com)是从事“气源球阀, 卡套球阀, 压力表球阀, 双(单)卡套式管接头, 容器”的企业, 公司秉承“诚信经营, 用心服务”的理念, 为您提供高质量的产品和服务。欢迎来电咨询! 联系

人：黄永贤。外螺纹截止阀厂对外螺纹截止阀售后服务的承诺1.在接到质量信息反馈时，将在24小时内提出处理意见，并做到100小时内赶到现场处理问题，待正常运转后，再分析原因，明确责任。