

荆门搪瓷管道 友胜化工 湖北衬搪瓷管道

产品名称	荆门搪瓷管道 友胜化工 湖北衬搪瓷管道
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

搪玻璃蝶片式冷凝器的使用优势

搪玻璃碟式冷凝器是热交换器的一种，一般由管层、壳层组成。通过冷却介质用来降低物料的温度。

搪玻璃碟式冷凝器性能特点:

- 1、搪玻璃碟式冷凝器分P1型及PO.5型两种型号。冷凝面积PO.5型，每片为0.5平方米，设备外径为700mm。P1型，每片冷凝为1平方米，设备处径为960mm。定型规格为1.5-15平方米系列，可根据所需冷凝量来选择。
- 2、体积小、重量轻结构紧凑。一台冷凝面积为10平方的P1型搪玻璃片式冷凝器充满冷却水只有960公斤。
- 3、热气流的冷拟，通过热气流和冷却水的逆相流动进行交换。片间距小而均匀;介质反复地扩散，会合流有效地提高了冷凝效率并消除了气流外泄现象。
一般情况下可采用自来水作为冷凝液就可到达到良好的冷凝效果。必要时可将冷却水分层并联进出还可大大提高冷凝效率。
- 4、本设备冷凝效率与相同面积的搪玻璃套筒式冷凝器、石墨热交换器比较，均可提高1-2倍。
- 5、经一定使用期限后，如发生有部件损坏，可进行局部更换或减单片，不会造成整机报废或停产。大大地延长整机使用寿命。

搪玻璃式冷凝器使用说明：

1.搪瓷是冷凝器以底、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.冷却水的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，但不宜过紧。

规范性引用文件

下列文件中的条款通过本标准的引用而为本标准的条款

人孔盖按其安装后是否高出开孔表面可分为突出式和埋入式。

1. 突出式人孔盖

我国造船行业常用的突出式人孔盖按其结构形式分为三种，即A型、B型和C型。

A型人孔盖其围板和座圈为焊接结构，高出开孔平面100

mm。常刷的规格按通孔尺寸(L × B)分为450 mm × 350 mm，500 mm × 400 mm，600

mm × 400 mm及600 mm × 450 mm围板厚度(S)为4 ~ 14

mm。座圈及盖板厚度(S)应比围板厚度大2 mm。

A型人孔盖围板较高，可以防止污水或垃圾进入舱内、常用于机舱、锅炉舱及其他容易积水的处所。此外A型人孔盖还可安装在表面为弧形的处所，如圆柱形起重机筒体基座或球形结构表面。

B型人孔盖为长圆形突出式人孔盖。座圈厚度为20

mm，其常用的规格及盖厚与人孔盖相同。常使用在甲板、内底板、平台和舱壁等部位。用在货舱底时，就在人孔盖周围加装钢镶框，加钢盖板或木盖板，使其逐渐过渡和木板齐平。

C型人孔盖为圆形突出式人孔盖。座圈厚度为20

mm常用的规格按通孔尺寸(D)分为 450 mm和 600 mm。盖板厚度(S)为4 ~ 14 mm圆形突出式人孔盖。可用于甲板、内底板、平台及箱柜等部位。

2. 埋入式人孔盖

我国造船行业常用的埋入式人孔盖按其结构可分为两种，即D型及E型。

D型人孔盖上带有盖板，常用的规格按通孔尺寸(L × B)分为530 mm × 430 mm，630

mm × 430 mm及630 mm × 480 mm。盖板厚度(s)为10 mm，12 mm。

E型人孔盖规格与D型相同，其盖板厚度(S)为14 mm，18 mm。

D型及E型人孔盖均可用于要求平坦的货舱底部和甲板通道等处，以便用于货物装卸和人员走的处所。

[1]

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，湖北搪瓷反应釜管道，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，湖北衬搪瓷管道，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，荆门搪瓷管道，将使机械密封摩擦面发热，加速端面磨损，湖北搪瓷管道价格，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。

荆门搪瓷管道-友胜化工-湖北衬搪瓷管道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。