

欧梅赛机械制造商 U型管壳式换热器制造厂家

产品名称	欧梅赛机械制造商 U型管壳式换热器制造厂家
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

螺旋缠绕管式换热器的应用优势： 换热面积大幅下降，节能，能耗节约约10—25%。在溶剂回收工况，可提高溶剂回收效率1-3%， 换热速度快，缩短蒸馏时间，提高生产效率，降低产品单耗水平， 可以用循环水代替冷冻水，大量节约能耗，降低生产成本， 换热效果好，换热器出口温度更低，U型管壳式换热器制造厂家，无需二级冷凝， 能做到急热急冷，缩短升温时间，真正实现即时加热，U型管壳式换热器型号，即用即开的操作方式 减少占用空间，节约基建和安装费用， 结垢倾向低，有自清洁作用，减少了设备维护时间和能源的损失， 弹性管束设计，实现热应力自动消除，无需膨胀节，使用寿命更长， 独特的90度角连接：， 采用独特的管径90度角连接，使换热器全部参与换热，U型管壳式换热器报价，无死角与滞留区；可以使流体完全冲刷管壁，威海U型管壳式换热器，降低换热器的结垢倾向；同时对流体起缓冲作用， 降低流体阻力和噪音；而且减小壳程流体对管程换热管束及管板处的冲击力。大大延长了设备的使用寿命。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。

管壳式换热器疑难问题及解决方案：1、针对由水管另外操纵的构件和罩壳的内部工作压力，只能当水管和罩壳另外上升和缓解压力时才可以轻按分动箱设计。压误差还应考虑到压力测试期内将会出现的压力差，设计工作人员应明确提出压力测试的步进电机程序流程。2、第二步。怎样明确管壳式换热器中受管壳侧温度危害的元器件的设计温度？管式换热器中另外遭受管和壳温度危害的构件的设计温度可由金属材料温度决策，也可规定较高侧的设计温度。3、怎样明确管壳式换热器总体管板的合理厚度？1) 总体管板的合理厚度相当于挡板槽底端管板的厚度减掉下列2个厚度总和：a) 管路浸蚀边沿超出管路隔槽深层的一部分；b) 壳侧的很大的壳侧浸蚀容量和管板的构造槽深层。2) 第二步。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。管板与换散热器电焊焊接时，管板的厚度应考虑构造设计和生产制造的规定，且不低于12mm。

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，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，再加工其密封面。管壳式换热器的结构组成部分都有哪些管壳式换热器由壳体、传热管束、管板、折流板（挡板）和管箱等部件组成。

欧梅赛机械制造商-U型管壳式换热器制造厂家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）是从事“板式换热器,容积式换热器,管壳式换热器,冷凝水回收装置”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！管式换热器中同时受到管和壳温度影响的部件的设计温度可由金属温度决定，也可要求较高侧的设计温度。联系人：张经理。