

# 立式管壳式换热器制造厂家 昊铄智控 合肥管壳式换热器制造厂家

|      |                                   |
|------|-----------------------------------|
| 产品名称 | 立式管壳式换热器制造厂家 昊铄智控<br>合肥管壳式换热器制造厂家 |
| 公司名称 | 山东昊铄智控科技有限公司                      |
| 价格   | 面议                                |
| 规格参数 |                                   |
| 公司地址 | 山东省济南市长清区五峰山街道                    |
| 联系电话 | 15064044111                       |

## 产品详情

### 管壳式换热器工作原理及结构

又称列管式换热器。是以封闭在壳体中管束的壁面作为传热面的间壁式换热器。这种换热器结构较简单，操作可靠，可用各种结构材料（主要是金属材料）制造，能在高温、高压下使用，是目前应用广的类型。

根据所采用的补偿措施，合肥管壳式换热器制造厂家，管壳式换热器可分为固定管板式换热器、浮头式换热器、U型管式换热器、填料函式换热器等四种类型。

### 管壳式换热器

焊接连接具有生产简单、连接可靠的优点。通过焊接，钢制管壳式换热器制造厂家，使管子对管板有较好的增将作用；并且还有可降低管孔加工要求，盘管管壳式换热器制造厂家，节约加工工时，检修方便等优点，故应优先采用。

此外，当介质毒性很大，介质和大气混合易发生介质有性或管内外物料混合会产生不良影响时，为确保接头密封，也常采用焊接法。焊接法虽然优点甚多，因为他并不能完全避免“缝隙腐蚀”和焊接节点的应力腐蚀，而且薄管壁和厚管板之间也很难得到可靠的焊缝。

焊接法虽然较胀接可以乃更高的温度，但是在高温循环应力的作用下，焊口极易发生疲劳裂纹，列管与管孔存在间隙，当受到腐蚀介质的侵蚀时，以会加速接头的损坏。

因此，就产生了焊接和胀接同时使用的方法。这样不但能提高接头的性能，同时可以降低缝隙腐蚀倾向，因而其使用寿命比单用焊接时长的多。在什么场合下适宜施行焊、胀接并用的方法，目前尚无统一标准。

通常在温度不太高而压力很高或介质极易渗漏时，采用强度胀加密封焊（密封焊是指单纯防止渗漏而施行的焊接，并不保证强度）。当在压力和温度都很高的情况下，则采用强度焊加贴胀，（强度焊是即使焊缝有严密性，又能保证接头具有较大的拉脱力，通常是指焊缝强度等于管子轴向负荷下的强度时的焊接）。

## 管壳换热器封头选取原则

- 1、管壳侧是否需要清洗；
- 2、是否需要移动管束；
- 3、是否需要考虑热膨胀；

前封头类型：A、B、C、D、N

后封头类型：L、M、N、P、S、T、W

后封头又分为固定式、浮头式以及U型管，相对于固定式，浮头式造价更高、需要更大的壳径、低的换热效果（由于泄漏流C的存在），优点则是一端具有自由度可以处理好热膨胀问题。

## 前封头

A型封头：适应于管程流体较脏，需要经常清洗的情况。

B型封头：单法兰经济型，由于易于采购，是的封头

C型封头：带管板和可拆盖，立式管壳式换热器制造厂家，管侧清洗方便，可以处理管程高压和高危介质（适当），适于壳侧管束较重以及壳侧需要清洗的情况。

D型封头：特种高压型，适用于特殊高压的工况（管箱焊在管板上）

N型封头：带管板和可拆盖，管束不可拆，此种封头经济性，接近管板容易；可以处理壳侧高危介质。

立式管壳式换热器制造厂家-昊铄智控-合肥管壳式换热器制造厂家由山东昊铄智控科技有限公司提供。山东昊铄智控科技有限公司（[www.sdhszk.com](http://www.sdhszk.com)）有实力，信誉好，在山东 济南 的换热、制冷空调设备等行业积累了大批忠诚的客户。公司精益求精的工作态度和不断的完善创新理念将促进昊铄智控和您携手步入辉煌，共创美好未来！