

阀门泄漏解决方法

常见故障	产生原因	预防、排除方法
<p>阀体和阀盖的泄漏</p>	<p>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</p> <p style="text-align: center;">控制阀大全-三千控制阀网 www.CV3000.com</p>	<p>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，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</p>
<p>填料处的泄露 （阀门的外漏，填料处占的比例为最大）</p>	<p>1. 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； 2. 填料安装不对，存在着以小代大、螺旋盘绕接头不良、上紧下松等缺陷； 3. 填料超过使用期，已老化，丧失弹性 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，压盖与阀杆间空隙过小或过大，致使阀杆磨损，填料损坏</p>	<p>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</p> <p style="text-align: center;">控制阀大全-三千控制阀网 www.CV3000.com</p>
<p>密封面的泄漏</p>	<p>1、密封面研磨不平，不能形成密合线； 2、阀杆与关闭件的连接处顶心悬空、不正或磨损； 3、阀杆弯曲或装配不正，使关闭件歪斜或不逢中； 4、密封面材质量选用不当或没有按工况条件选用阀</p> <p style="text-align: center;">控制阀大全-三千控制阀网 www.CV3000.com</p>	<p>1、按工况条件正确选用垫片材料和型式； 2、精心调节，平稳操作； 3、应均匀对称地拧螺栓，必要时使用扭力扳手，预紧力应符合要求，不可过大或小。法兰和螺纹连接处应有一定的预紧间隙； 4、垫片装配应逢中对正，受力均匀，垫片不允许搭接和使用双垫片； 5、静密封面腐蚀、损坏加工、加工质量不高，应进行修理、研磨，进行着色检查，使静密封面符合有关要求；</p>

		6、 安装垫片时应注意清洁，密封面应用煤油清，垫片不应落地
密封圈连结处的泄漏	<p>1、密封圈辗压不严</p> <p>2、密封圈与本体焊接，堆焊质量差；</p> <p>3、密封圈连接螺纹、螺钉、压圈松动；</p> <p>5、 密封圈连接而被腐蚀</p> <p>控制阀大全-三千控制阀网 www.CV3000.com</p>	<p>1、 密封辗压处泄漏应注胶粘剂再辗压固定；</p> <p>2、 密封圈应按施焊规范重新不解之补焊。堆焊处无法补焊时应 清除原堆焊和加工；</p> <p>3、 卸下螺钉、压圈清洗，更换损坏的部件，研磨密封与连接座密合面，重新装配。对腐蚀损坏大较大的部件，可用焊接、粘接等方法修复；</p> <p>4、 密封圈连接面被腐蚀，可用研磨，粘接等方法修复，无法修复时用应更换密封圈</p>
关闭件脱落产生泄漏	<p>1、 操作不良，使关闭件卡死或超过上死点，连接处损坏断裂；</p> <p>2、 关闭件连接不牢固，松劲而脱落；</p> <p>3、 选用连接件材质不对，经不起介质的腐蚀和机械的磨损</p> <p>控制阀大全-三千控制阀网 www.CV3000.com</p>	<p>1、 正确操作，关闭阀门不能用力过大，开启阀门不能超过上死点，阀门全开后，手轮应倒转少许；</p> <p>2、 关闭件与阀杆连接应牢固，螺纹连接处应有止退件；</p> <p>3、 关闭件与阀杆连接用的紧固件应经受住介质的腐蚀，并有一定的机械强度和耐磨性能</p>