

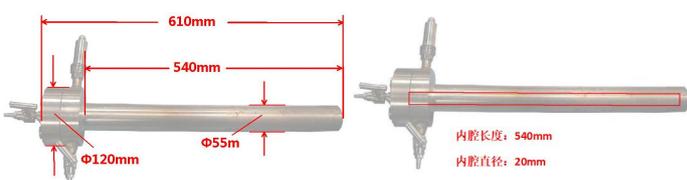
# 镍基高温合金钢管（含法兰，外径 55× 内径 20×长度 580mm）

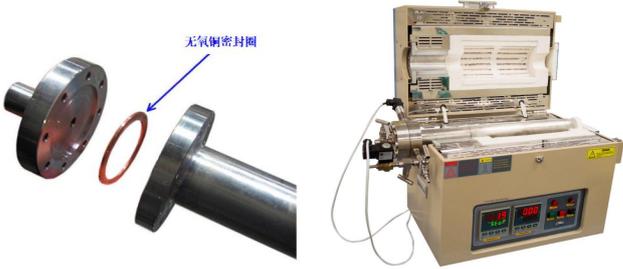
## Tube-HP-55-20-580



镍基高温合金钢管（外径 55×内径 20×长度 580mm）。可高氧化性，惰性和还原性气体，最高温度可达 1100℃。此炉管为本公司高温高压管式炉 OTF-1200X-HP-55 的炉管。

### 技术参数

| 尺寸           | 外径 55×内径 20×长度 580mm  |  |              |      |       |      |         |      |        |       |        |       |
|--------------|---|--|--------------|------|-------|------|---------|------|--------|-------|--------|-------|
| 内腔长度         | 540mm<br>   |  |              |      |       |      |         |      |        |       |        |       |
| 炉管内最高气压&温度   | <table border="1"><thead><tr><th>炉管内最高气压（MPa）</th><th>加热温度</th></tr></thead><tbody><tr><td>21MPa</td><td>800℃</td></tr><tr><td>12.5MPa</td><td>900℃</td></tr><tr><td>6.3MPa</td><td>1000℃</td></tr><tr><td>4.2MPa</td><td>1100℃</td></tr></tbody></table> <p><b>警告：</b><br/>配有扭力扳手，需用扭力扳手均匀地拧法兰螺丝</p> |  | 炉管内最高气压（MPa） | 加热温度 | 21MPa | 800℃ | 12.5MPa | 900℃ | 6.3MPa | 1000℃ | 4.2MPa | 1100℃ |
| 炉管内最高气压（MPa） | 加热温度  |  |              |      |       |      |         |      |        |       |        |       |
| 21MPa        | 800℃  |  |              |      |       |      |         |      |        |       |        |       |
| 12.5MPa      | 900℃  |  |              |      |       |      |         |      |        |       |        |       |
| 6.3MPa       | 1000℃   |  |              |      |       |      |         |      |        |       |        |       |
| 4.2MPa       | 1100℃   |  |              |      |       |      |         |      |        |       |        |       |

|           |   |
|-----------|---|
|           | <p>定期对炉管表面进行检查，高压炉管属于耗材，若发现炉管有变形和裂纹请立刻更换<br/>气瓶上需要安装双级减压阀，调节气瓶出来的气压<br/>此金属管设计使用寿命问 2000 小时（800℃）</p>    |
| <p>安装</p> |   |
| <p>可选</p> | <p>可选购可调节高压安全阀（7-70MPa）<br/>可选购数显气压表：0.1-30MPa<br/>可选购高压电磁阀，压力表，控制和设置炉管内部气压</p>    <p>安全泄压阀                      数显气压表                      电磁阀安装在炉管上</p> |
| <p>注意</p> | <p>当炉管内气压达到报警设置点（最大 15MPa），法兰上的电磁阀将会自动打开泄压<br/>为量热炉管内部的气压 &gt; 15MPa,可取消电磁阀，使用手动针阀<br/>考虑到镍基合金钢的韧性，应安装对角线的顺序来拧紧法兰螺丝，并保证同样的扭力<br/>不要过度拧紧螺丝，建议用扭力扳手来拧螺丝</p>   |

