



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 204320612 U

(45) 授权公告日 2015. 05. 13

(21) 申请号 201420759515. 5

(22) 申请日 2014. 12. 04

(73) 专利权人 重庆建峰化工股份有限公司

地址 408017 重庆市涪陵区白涛街道

(72) 发明人 胡泽君 冯瑞云 王建国

(74) 专利代理机构 成都睿道专利代理事务所

(普通合伙) 51217

代理人 薛波

(51) Int. Cl.

B05C 13/02(2006. 01)

B23K 37/00(2006. 01)

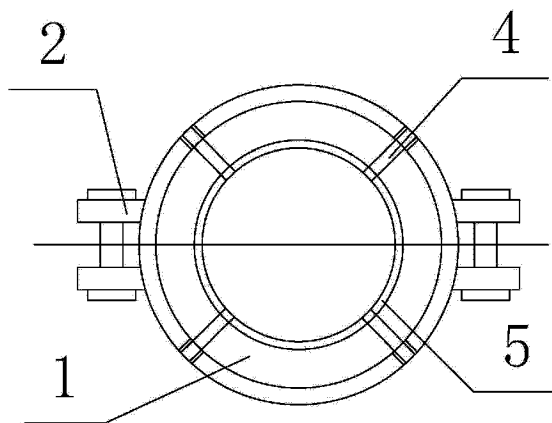
权利要求书1页 说明书2页 附图1页

(54) 实用新型名称

一种高温高压管线封漏夹具

(57) 摘要

本实用新型公开一种高温高压管线封漏夹具,包括两个对称设置的半圆环形的密封槽,所述密封槽的两端外侧分别设有固定安装板,固定安装板上开有安装孔,所述密封槽内侧圆弧面上设有两个注入孔,所述注入孔位于密封槽中部,且沿密封槽圆周方向设置,所述注入孔的两侧沿圆周方向分别开设有一条沟槽,两个密封槽通过紧固螺钉紧固固定安装板连接。本实用新型结构简单、轻巧,加工成本低,能使加强管紧贴泄露管线,在极短时间内完成堵漏,且消耗的密封胶较少,堵漏效果良好。



1. 一种高温高压管线封漏夹具,其特征在于:包括两个对称设置的半圆环形的密封槽(1),所述密封槽(1)的两端外侧分别设有固定安装板(2),固定安装板(2)上开有安装孔(3),所述密封槽(1)内侧圆弧面上设有两个注入孔(4),所述注入孔(4)位于密封槽(1)中部,且沿密封槽(1)圆周方向设置,所述注入孔(4)的两侧沿圆周方向分别开设有一条沟槽(5),两个密封槽(1)通过紧固螺钉紧固固定安装板(2)连接。

2. 根据权利要求1所述的高温高压管线封漏夹具,其特征在于:密封槽(1)与固定安装板(2)之间为焊接。

一种高温高压管线封漏夹具

技术领域

[0001] 本实用新型属于化工管线修补设备技术领域,具体涉及一种高温高压管线封漏夹具。

背景技术

[0002] 现有的高温高压管线不停机封漏技术,一般采用的是单一夹具堵漏,夹具极其笨重,耗费的高温密封胶极大,堵漏时间较长;还有的处理措施为直接补焊管线泄露部分,但是有的管线泄露部分较长,不能进行直接焊接,若进行焊接,会产生极大的危险性,对生产造成严重的影响。

实用新型内容

[0003] 本实用新型所要解决的技术问题便是针对上述现有技术的不足,提供一种高温高压管线封漏夹具,它结构简单,能在极短的时间内完成堵漏,且在堵漏过程中消耗较少。

[0004] 本实用新型所采用的技术方案是:一种高温高压管线封漏夹具,包括两个对称设置的半圆环形的密封槽,所述密封槽的两端外侧分别设有固定安装板,固定安装板上开有安装孔,所述密封槽内侧圆弧面上设有两个注入孔,所述注入孔位于密封槽中部,且沿密封槽圆周方向设置,所述注入孔的两侧沿圆周方向分别开设有一条沟槽,两个密封槽通过紧固螺钉紧固固定安装板连接。

[0005] 作为优选,密封槽与固定安装板之间为焊接。

[0006] 本实用新型的有益效果在于:本实用新型结构简单、轻巧,加工成本低,能使加强管紧贴泄露管线,在极短时间内完成堵漏,且消耗的密封胶较少,堵漏效果良好。

附图说明

[0007] 图1为本实用新型结构示意图;

[0008] 图2为本实用新型密封槽的俯视图。

[0009] 图中:1、密封槽;2、固定安装板;3、安装孔;4、注入孔;5、沟槽。

具体实施方式

[0010] 下面将结合附图及具体实施例对本实用新型作进一步详细说明。

[0011] 实施例:如图1和图2所示,本实用新型包括两个对称设置的半圆环形的密封槽1,所述密封槽1的两端外侧分别焊接有固定安装板2,固定安装板2上开有安装孔3,所述密封槽1内侧圆弧面上设有两个注入孔4,所述注入孔4位于密封槽1中部,且沿密封槽1圆周方向设置,所述注入孔4的两侧沿圆周方向分别开设有一条沟槽5,两个密封槽1通过紧固螺钉紧固固定安装板2连接。

[0012] 本实用新型的内径可根据管线的外径进行加工,在使用时,先将加强管套接在管线泄露处,将本实用新型内径贴在加强管外壁,并通过紧固螺栓将两个密封槽1固定连接

在一起,通过从一个注入孔 4 内向密封槽 1 内的沟槽 5 中注胶,另一个注入孔 4 外接引流管,将把泄露处流出的锅炉水排出,因注胶压力小于泄露处向外的压力,因此密封胶进入沟槽 5 后,会向沟槽 5 的两端流动,通过注胶,将加强管向内挤压,使得加强管紧贴泄露处,达到堵漏的效果,当引流管内不在有锅炉水流出,该夹具端面不在有介质冒出后,即可进行加强管与夹具之间的焊接,从而达到密封的效果。

[0013] 本实用新型结构简单、轻巧,加工成本低,能使加强管紧贴泄露管线,在极短时间内完成堵漏,且消耗的密封胶较少,堵漏效果良好。

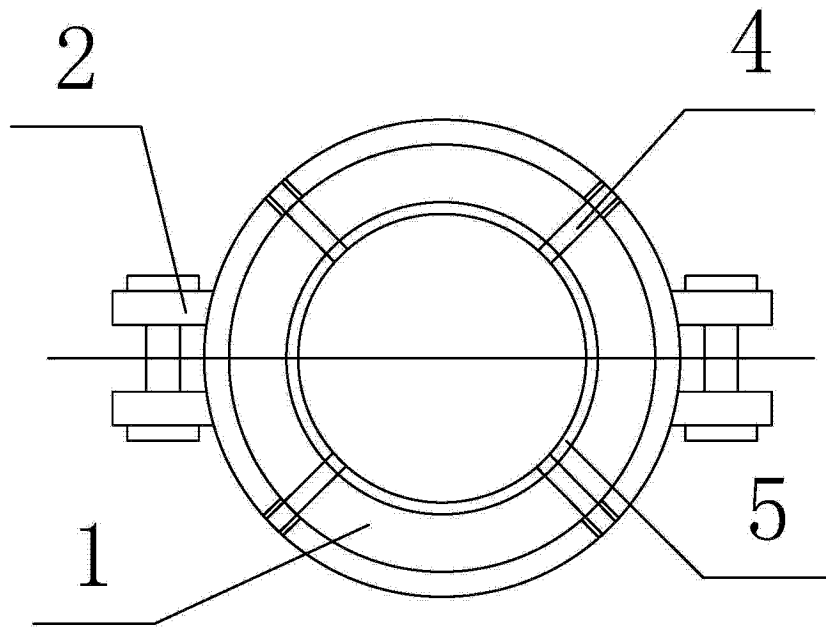


图 1

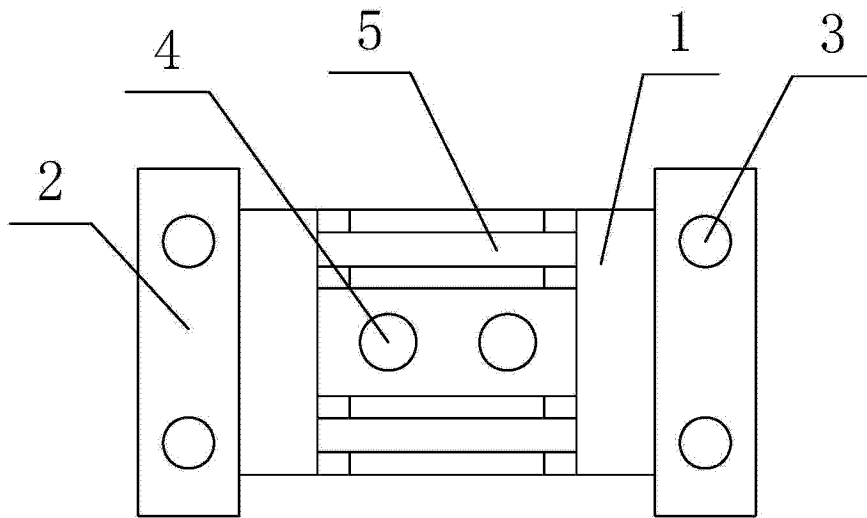


图 2