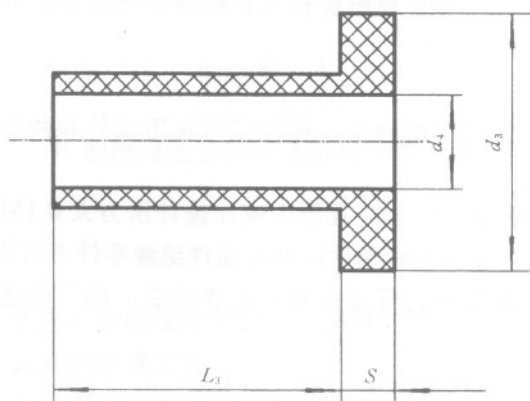




L_3 —螺栓绝缘套有效长度, mm

图8 螺栓绝缘套

对Ⅰ型绝缘法兰:

$$L_3 = 2t + t_1 - 3$$

对Ⅱ型绝缘法兰:

$$L_3 = t - 1$$

8 紧固件

8.1 绝缘法兰的紧固件包括螺栓、螺母和垫圈。

8.2 螺栓应采用 GB/T 901 规定的等长双头螺栓。

8.3 螺母应采用 GB/T 6170 规定的六角螺母。

8.4 垫圈应采用 GB/T 97.2 规定的平垫圈。但当螺栓的螺纹公称直径小于 M24 时, 应采用非标准的自制加厚垫圈。非标准自制加厚垫圈除厚度均加厚到 4mm 外, 其余尺寸和制造要求均与 GB/T 97.2 规定的标准垫圈相同。

9 绝缘法兰的组装和检验

9.1 组装

9.1.1 法兰和短管的焊接应由经考试合格的焊工担任。焊缝的无损检测方式、检测率、质量等级和焊缝返修要求等, 均应与使用绝缘法兰的埋地管道对相同部位管子的焊接要求相同, 遵循同样的标准。

9.1.2 当要求对绝缘法兰作电绝缘材料的内涂层处理时, 应在法兰和短管焊接完毕并经检验合格后, 再对绝缘法兰的内圆柱表面涂刷内涂层。

9.1.3 绝缘法兰组装前, 应对绝缘密封件、紧固件和紧固件绝缘零件逐件作外观检查, 有破损或变形的零件不得使用。

9.1.4 Ⅰ型绝缘法兰组装时, 应使各螺栓均匀预紧到绝缘密封件达到要求的密封比压为止。

9.1.5 Ⅱ型绝缘法兰的 O 形橡胶密封圈装入绝缘体两侧的密封槽前, 应将密封槽清理干净并填入适量的润滑脂, 再将 O 形橡胶密封圈平整安放到槽内, 不允许扭曲。

9.1.6 Ⅱ型绝缘法兰组装时, 只须将各螺栓预紧到两法兰端面与绝缘体两侧完全贴合, 有轻度预紧即可。