

STH 高温工业用蒸汽橡胶软管



内层: 黑色平滑的耐高温EPDM橡胶
增强层: 多层钢丝编织网
外层: 红色耐油污, 耐化学、耐磨、耐老化橡胶 (针孔)
工作温度: -40℃ 到 +210℃ (瞬间高温 232℃)

订货编码	内径	外径	工作压力	弯曲半径	真空压力
Code No.	ID (Inch)	OD (mm)	WP (bar)	BR (mm)	Vacuum
STH008	1/2"	23	18	80	0
STH012	3/4"	31	18	80	0
STH016	1"	38	18	120	0
STH020	1-1/4"	46	18	175	0
STH024	1-1/2"	52	18	220	0
STH032	2"	67	18	290	FULL
STH040	2-1/2"	81	18	430	FULL
STH048	3"	94	18	510	FULL

以上测试介质为20℃中性水, 形态为1米直线连接;
*代表暂时停产

特点:

- * 内层耐高温橡胶
- * 外胶耐油
- * 较好的耐磨性
- * 较好的耐老化性
- * 表层针孔可排水

应用领域:

- * 石化和炼化工厂蒸汽输送
- * 造纸厂高温蒸汽输送
- * 工业高温蒸汽清洗行业
- * EPS塑料发泡机
- * 船舱蒸汽清洗

软管认证:

蒸汽软管使用指南

Guide for steam hose

蒸汽管的使用过程中如果操作不当会有相当大的风险。应用一些必要的安全预防措施可以最大限度地减少人身和财产的损失。

蒸汽管的选择和使用

1. 确认所使用的软管为蒸汽专用管。管体上应该有如下标示：额定工作压力，额定温度等。
2. 确保实际工作压力和工作温度没有超过所选蒸汽管的额定工作压力和温度。
3. 在未工作的状态下，勿让蒸汽管路保压。
4. 避免软管在连接处附近过度弯扭。直线工位最佳。对于需要软管弯曲的工位，弹簧护套可以防止软管过度弯曲，同时也可避免紧凑空间中动态软管间的直接摩擦。
5. 确保使用推荐的蒸汽管接头和卡箍。

蒸汽管的维护

1. 定期检查蒸汽管，其中应包括检查外胶层是否鼓包或损坏。
2. 检查蒸汽管弯扭部位是否有损坏。
3. 蒸汽管每次使用完后请放干管体内的水蒸气，这样可以避免损坏内胶层。
4. 在每次使用后检查卡箍上螺栓是否紧固。
5. 检查对开卡箍之间是否有一定的间隙。如果没有，请使用较小的管夹或在管体外增加辅助夹具以确保合适的紧固度。
6. 请不要将蒸汽管挂在钩子上。
7. 蒸汽管平放在金属支架上或者安装位置靠近钢管，会加速软管干化，易导致软管内胶层及外胶层的破裂。

水蒸汽的腐蚀性

水中会有溶气，包含氧气、二氧化碳，当水变成水蒸气后，这些气体会混杂在纯的水蒸气中。在高温蒸汽里，氧气和二氧化碳均有极强的腐蚀性。

二氧化碳溶于水后具有酸性，因此可以腐蚀金属。而氧气亦可以腐蚀金属，也能氧化橡胶。在既有氧气又有酸的环境中，对金属的腐蚀速度比只有氧气或只有酸的环境快四十倍。因此通常情况下，锅炉水不仅要去除能够产生锅垢的“水硬度”，而且也要去除水溶氧气和二氧化碳，从而确保水蒸气不但不含酸性，最好带弱碱性。锅炉水处理是一门专业学科，其中确保锅炉水产生一定纯度的水蒸气显得尤为重要。

蒸汽管失效

就象其它橡胶管一样，蒸汽管也有使用年限，主要表现为在使用过程中逐渐失效。然而，有时候也会有这种情况，正在使用的一直以来功能正常的管路，没有任何迹象地突然失效。在这种情况下，很有可能是水蒸汽纯度的变化使得管路加速失效。因此了解环境因素和水蒸汽纯度对蒸汽软管正常工作及其寿命的影响对我们是非常有帮助的。

Gauge Pressure		Temperature	
psi	bar	°C	°F
25	1.73	130	267
30	2.07	134	274
35	2.42	138	281
40	2.76	141	287
45	3.11	144	292
50	3.45	148	298
60	4.14	153	307
70	4.83	158	316
80	5.52	162	324
90	6.21	166	330
100	6.90	170	338
120	8.28	177	350
140	9.66	182	361
160	11.04	188	371
180	12.42	193	379
200	13.80	198	388
225	15.53	203	397
250	17.25	208	406
275	18.98	212	414
300	20.70	216	422
325	22.43	221	429
350	24.15	225	437

该表显示了水在一定温度和压力下的三种形态。特为蒸汽管的应用提供參考。

