



上海铸赢密封制品有限公司
可靠的合作伙伴

Rev.2209-XY-R

金属环垫XY-R

专为石油化工高压管路设计的全金属垫片



金属环垫 介绍

所有的金属环垫都是由经过热处理的锻件，再通过高精度数控车床车加工成型。

金属环垫广泛用于石油工业、海上钻井平台等高压系统管路中。



生产金属环垫的材料完全可追溯，尺寸符合各个标准要求。每个金属环垫上都会打上制造商名、环号、材质和标准，甚至可以打上订单号，来增强可追溯性。



打标: •制造商名 •环号
•材质 •标准
•炉号

(半)金属垫片 之金属环垫

Rev.2209-XY-R

金属环垫 材质

应选择适合使用条件的垫片材料。我们始终建议垫片材料的硬度比配合法兰的硬度软。下表列出了常规的金属环垫的材料，及其规定的最大硬度和工作温度。

金属材质	最高硬度		工作温度	
	布氏硬度 HB	洛氏硬度 HRB	最低(°C)	最高(°C)
软铁	90	56	-40	500
低碳钢	120	68	-40	500
4-6 chrome 1/2Mo (F5)	130	72	-40	650
SS304	160	83	-250	550
SS316	160	83	-100	550
Duplex31803	250	99	-40	300
Monel400	200	92	-125	600
Inconel625	200	93	-50	450
Inconel825	195	92	-100	450
Hastelloy C276	240	100	-200	450
Titanium Gr2	215	96	-250	350

注：产品硬度取决于材料及热处理，如需特殊硬度的金属环垫，请联系我们的技术人员。

(半)金属垫片之金属环垫

Rev.2209-XY-R

金属环垫 分类

R型椭圆垫 XY-R-O	R型八角垫 XY-R-E	RX型 XY-R-R
 	 	 
<p>垫片截面为椭圆形，是依靠垫片弧面于法兰槽的线接触，起到密封效果。适用于椭圆或者有平底槽的法兰。</p>	<p>垫片截面为八角形，是依靠垫片的4个斜面于法兰槽的面接触，起到密封效果。适用于有平底槽的法兰。相比椭圆型环垫，八角型环垫密封效果好。</p>	<p>该垫片是R型垫片的改进型，截面设计可以利用到管道内压力来提高密封性能。适用于石油钻井平台。</p>
 	 	
<p>垫片截面为方形，四边有斜角，中间开有压力平衡孔。正确安装垫片后，允许法兰面对面无压力接触。此垫片是被设计用来密封压力高达20,000Psi的系统。</p>	<p>垫片专门用于NORSOK标准的紧凑型法兰，该法兰多用于石油石化、海工平台。特殊的截面设计，保证在高螺栓应力下，保持很好的密封性能。</p>	

金属环垫 技术规范

关于表面粗糙度

为了能达到预期的密封性能，我们建议R系列和RX系列的金属环垫表面粗糙度不大于 $1.6\mu\text{m}$ ， BX系列的金属环垫表面粗糙度不大于 $0.8\mu\text{m}$ 。

关于表面处理

对于软铁和低碳钢材质的金属环垫，表面会进行涂油防锈或镀锌处理，镀锌厚度一般在 $13\mu\text{m}$ 左右。

对于在腐蚀性很强的环境下使用的金属环垫，表面可以做喷氟处理，提供垫片的耐腐蚀性能。

关于标准

右边表格里是常见的金属环垫标准，库存常备有这些标准的毛胚件，客户在现场抢修急需垫片时，能做到快速响应。另外非标准的垫片根据图纸、尺寸也是可以生产的。

标准	
HG20612	HG20633
SH/T3403	ASME B16.20
API 6A	NORSOK L-005
DIN2696	

金属环垫 安装规范

为了能使垫片有更佳的密封性能和更长的使用寿命，不仅要正确选择垫片的类型和材质，而且还要正确地安装和维护垫片。

以下是一些能帮助最终用户安装垫片的小贴士。



关于垫片	<ul style="list-style-type: none">● 使用全新的垫片● 检查垫片表面是否完好，尺寸是否符合对应法兰● 不要在垫片和法兰上涂抹任何接合剂、油脂或润滑剂
关于法兰	<ul style="list-style-type: none">● 拆除旧的垫片，检查法兰表面是否有压痕和划痕，径向的划痕可能导致泄露● 检查法兰面是否平行，管道是否灵活，以允许法兰能被平行拉动而不产生过多的螺栓载荷
关于螺栓	<ul style="list-style-type: none">● 清洁螺栓、螺母，并在其表面涂上润滑脂，使得螺母能沿着整个螺栓长度轻松转动，如无法达到这一点，请更换螺栓螺母● 螺栓头和螺母安装时，要确保法兰背面平整，必要时可以用锉刀或钢丝刷清理法兰背面● 如可能，建议使用金属平垫圈来均衡螺栓负载
关于安装	<ul style="list-style-type: none">● 确保垫片居中安装● 建议使用受控方式扭紧螺栓，如：扭力扳手● 用对角线方式扭紧螺栓。<ul style="list-style-type: none">①用手指拧紧②拧紧至最终负载的30%③拧紧至最终负载的60%④拧紧至满载⑤最后按顺序拧至规定扭矩