



## 氯 阀

PN16-64

系列 J 法兰 / 承插焊 / 对接焊 / 螺纹

执行标准 :

GB/T9113 ASME B16.5(法兰) / ASME B16.11(承插焊) / ASME B16.25(对接焊)

# J 系列氯阀

符合GEST89/140, GEST06/318欧氯标准；  
已获SIL3 (功能安全完整性) 认证, 根据IEC EN61508标准；  
已获TA-Luft (零泄漏) 认证 已获API 6FA防火认证；  
已通过ISO 15848 A级认证 已获TUV氯气证书。



## 波纹管

- 波纹管隐藏在阀盖内，防止介质冲刷。
- 多层液压成型波纹管。
- 采用进口波纹管。
- 手动阀用波纹管至少10000次全循环开关。
- 气动切断和调节阀专用加长波纹管，至少100000 次全循环开关，可根据客户要求达到更高使用寿命。



## 执行机构选型

- 失气关
- 失气开
- 双作用 (根据要求)

## 阀杆与填料

- 金属倒密封，多一道安全防线。
- 阀杆全行程轴线导向。
- 填料深度大于2倍行程，阻隔氯与水汽接触。



## 阀体与阀盖

- 阀体与阀盖为整体锻造或铸造成型，壁厚高于标准要求。
- 承压部位无焊接。
- 中法兰垫片完全定位，防止垫片挤出损坏。



## 零泄漏阀座密封

- 锥面密封，低扭矩。
- 整体堆焊硬质合金，耐腐蚀，维修成本小。
- 阀座刃口，可以切除氯垢。
- 硬阀座设计，金属硬密封，包括Stellite。
- 根据要求和工况，可提供软阀座阀芯。



## 零外漏

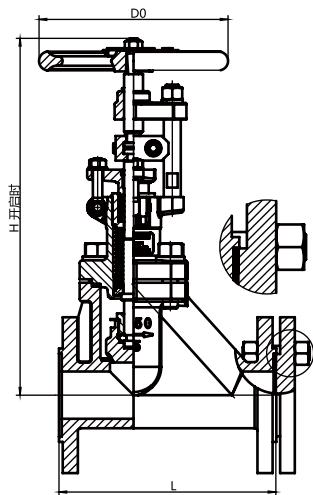
- 严格质量控制体系。
- 根据API 600标准要求的厚度设计/制造阀体-阀帽。



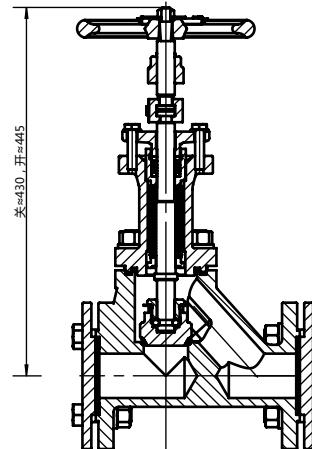
## 氯阀选型参数

设计与检验参考: GEST89/140, GEST06/318, GB/T12235, JB/T9092

系列号	驱动方式	结构	法兰标准
J03	手轮	直通波纹管截止阀	GB/T9113-2000RF
J04	手轮	直通波纹管截止阀	GB/T9113-2000FF
J05	手轮	直通波纹管截止阀	GB/T9113-2000MF
J06	手轮	直通波纹管截止阀	GB/T9113-2000TG
J07	手轮	直通波纹管截止阀	GB/T9113-2000RJ
J39	手轮	直通波纹管截止阀	HG/T20592-2009MF
J42	手轮	直通波纹管截止阀	HG/T20592-2009 M
J44	气动执行器	直通波纹管截止阀高进低出	GB/T9113-2000 MF
J46	气动执行器	直通波纹管截止阀高进低出	HG/T20592-2009 RF
J48	手轮	直通波纹管截止阀阀杆防尘	HG/T20592-2009 RF



DN	L [mm]	H 开启时 [mm]	D0 [mm]
25	160	322	140
32	180	346	140
40	200	380	160
50	230	384	200
65	290	465	250
80	310	497	250
100	350	600	320
125	400	695	360
150	480	740	400



波纹管加长结构图

适用工况:	氯用波纹管截止阀专为苛刻的工况设计,如具有腐蚀性、易燃、有毒、挥发性、辐射性的流体介质。
适用工况:	<ul style="list-style-type: none"> <li>•温度在-40°C~120°C/-40°F~248°F范围内的干燥氯气或液氯(Cl2)</li> <li>•无水氯化氢(HCl)</li> <li>•无水氢氟酸(HF)</li> <li>•碳酰氯/光气(COCl2)</li> <li>•氯乙烯单体(VCM)</li> <li>•二氯乙烯(EDC)</li> <li>•异氰酸盐(MDI、TDI、HDI等)</li> <li>以及其他具有类似特性的流体</li> </ul>
设计与检测:	<ul style="list-style-type: none"> <li>•设计与检验参考 GEST89/140, GEST06/318, GB/T12235, JB/T9092</li> <li>•铸件100%射线照相检测, 100%表面磁粉探伤</li> <li>•锻件100%超声波检测, 100%表面磁粉探伤</li> <li>•铸件、阀体密封面、阀瓣密封面及所有焊接部位进行渗透探伤</li> <li>•阀体、阀盖、波纹管常温下1.5倍公称压力液压壳体测试</li> <li>•阀体、阀盖、波纹管常温下1.1倍公称压力气压壳体测试</li> </ul>
出运要求:	<ul style="list-style-type: none"> <li>•常温下1.1倍公称压力阀座气密封测试</li> <li>•阀门放入炉温至少120°C(248°F)的炉中3个小时以上烘干</li> <li>•进出水法兰安装上盲法兰和垫片,并为金属盲法兰的内面罩上硅胶袋阻隔水与湿气进入</li> <li>•使用与氯气兼容的氯氟化油脂进行润滑处理</li> <li>•阀瓣出厂时处于关闭状态</li> </ul>



浙江万龙机械有限公司

ZHEJIANG WANLONG MACHINERY CO.,LTD

萧山经济开发区桥南区块鸿兴路127#

Tel:(86-571) 8283 6699      Fax:(86-571) 8283 1644

E-mail:sales@wanlongcn.com      Web:www.wanlongcn.com

阀体	首选材料: A350 LF2或 A352 LCC 其他推荐材料: A105 /A216 WCB	万龙官方网站 
阀座	首选材料: Stellite 21 (≈32HRC) 其他推荐材料: A216 WCB	
阀盖	首选材料: A352 LCC 其他推荐材料: A216 WCB	
阀瓣	首选材料: A350 LF2 其他推荐材料: A182 304 , 316 , 316L	
阀瓣密封面	首选材料: Stellite 6 (≈42HRC) 其他推荐材料: A351 CF8 , CF8M , CF3M	
波纹管	首选材料: Hastelloy C276 其他推荐材料: A351 CF8 , CF8M , CF3M	
中法兰垫片	首选材料: PTFE 其他推荐材料: 316Ti	
中法兰螺栓	首选材料: A320 L7M	
螺母	首选材料: A194 7M	
填料	首选材料: PTFE	

密封圈      首选材料: 丁腈橡胶 其他推荐材料: 氟橡胶 /EPDM

上阀杆      首选材料: 17 -4PH

下阀杆      首选材料: A479 316Ti 其他推荐材料: Hastelloy C276

手轮      首选材料: 铸钢



本文中所提供的技术资料等仅供参考，对于客户的特殊要求、材料及驱动装置的选择，请咨询万龙集团的销售人员或技术专家，我公司拥有产品设计的变换或更换恕不通知的权利。