

NWL 阀前电动隔离阀阀芯、阀座密封面硬质合金修复技术要求

一、需修复阀芯、阀座情况描述

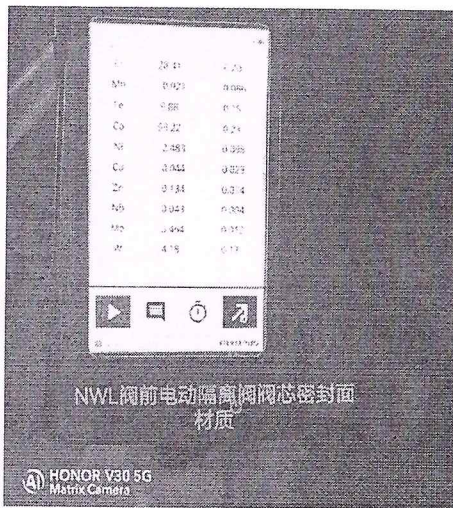
NWL 阀前电动隔离阀阀芯、阀座密封面各有一道贯穿式沟槽，长 21 mm，深 2 mm。

阀门品牌：VELAN

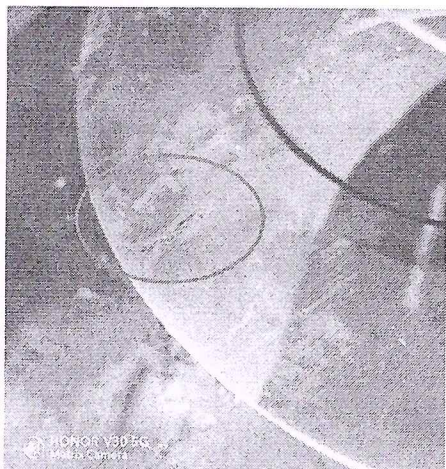
规格型号：Z941Y 12" CL2500

设计压力 (MPa) / 温度 (°C)：32.16/350。

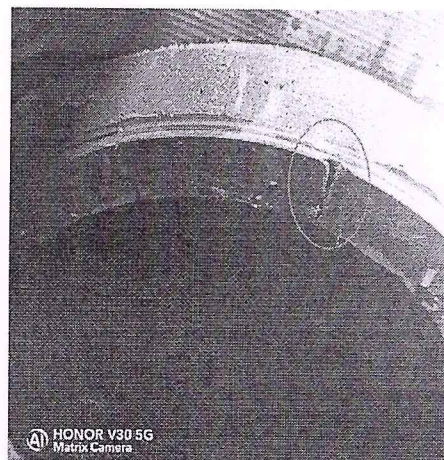
阀芯、阀座密封面材质及损伤情况如下图：



阀芯、阀座密封面光谱分析图



阀芯密封面损伤情况



阀座密封面损伤情况

二、修复技术要求

1、报价方报价前必须到现场勘察了解需修复阀芯、阀座的损伤情况及现场施工位置。报价方修前没有进行现场勘察了解的，视为进行了现场勘察了解。



- 2、报价方根据现场勘察情况提供详细施工方案，由采购方审批同意后方可施工。
- 3、为保证修复过程不使工件产生应力变形，修复必须采用冷焊技术堆焊司太立合金，材质与原密封面材质一致。
- 4、修复后的阀芯、阀座与原尺寸一致，密封面角度不变。
- 5、修复精度 IT5-IT2， $Ra < 0.2$ ，阀芯、阀座密封面精密研磨后，对阀芯、阀座密封面整圈进行着色探伤检查，保证无气孔、夹渣、漏焊、微裂纹等缺陷。红丹粉着色检验，保证密封线完整、连续均匀、无短线 100%接触。
- 6、施工过程中所需的冷焊机、焊丝、焊条以及配套工器具等由报价方负责。

三、验收要求

- 1、修复后的阀芯、阀座密封面尺寸与原始尺寸一致。
- 2、修复后的阀座密封面材质与原材质一致，硬度在合格范围内（40~44HRC）。
- 3、堆焊焊缝着色探伤检查合格。
- 4、红丹粉检查阀线完整、连续均匀、无断线、100%接触。

四、工期要求

要求合同签订后五天内修复完成并验收合格。

五、质保要求

本项目质保期为1年（自开机并网后算起），若质保期内发生因堆焊修复处开裂、脱落等施工工艺不合格导致阀门内漏，报价方必须在接到采购方通知后予以免费修复，并负责阀门拆装。

六、项目主要工程量如下表

阀芯、 阀座 密封 面硬 质合 金修 复工 程费	项目内容	分项报价（元）
	检修专用设备及工器具进厂	
	阀芯和阀座密封面损伤处（长 21 mm、宽 3 mm、深 2 mm）	
	打磨干净，露出金属光泽。	
	阀芯密封面和阀座密封面打磨后采用激光冷焊技术堆焊司太立合金。	
	阀芯、阀座密封面粗磨、细磨、精研。	