



(12) 发明专利申请

(10) 申请公布号 CN 105090674 A

(43) 申请公布日 2015. 11. 25

(21) 申请号 201410217180. 9

(22) 申请日 2014. 05. 21

(71) 申请人 安徽瀚洋节能科技有限公司
地址 230000 安徽省合肥市合肥经济技术
开发区宝塔路西、齐云路南（齐云路
7号）

(72) 发明人 罗学英

(51) Int. Cl.
F16L 55/168(2006. 01)

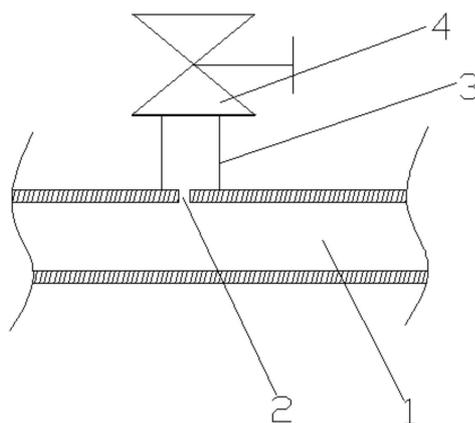
权利要求书1页 说明书1页 附图1页

(54) 发明名称

一种工业管道带压漏点处理方法

(57) 摘要

一种工业管道带压漏点的处理方法, 其涉及管道漏点处理技术领域。它包含法兰管短管 (3) 和阀门 (4), 通过在漏点 (2) 周围焊接法兰管, 再通过阀门的截断性实现工业管道 (1) 的带压处理漏点, 方法简单易行。



1. 一种工业管道带压漏点处理方法,其技术方案如下:
根据出现漏点的工业管道直径,以及漏点的大小制作一带法兰的管道短管(3);
将短管一端焊接在漏点周围;
再把相应的处于打开位置的阀门(4)装在短管法兰端,关闭阀门,漏点消除。

一种工业管道带压漏点处理方法

技术领域：

[0001] 本发明涉及管道漏点处理技术领域，具体涉及一种工业管道带压漏点的处理方法。

背景技术：

[0002] 在工业生产装置中通过工业管道输送工艺介质，工艺介质带有压力，并且容易腐蚀工业管道，长周期的运行过程中难免出现管道方面的泄漏。常规处理方法是装置停运，排掉管道内的工艺介质，卸掉管道内的压力，然后进行处理。这种方法花费时间长，并且因装置停运造成很大的经济损失。

发明内容：

[0003] 本发明目的是提供一种工业管道带压漏点的处理方法，它实现了工业生产装置不停运的情况下，对工业管道出现漏点进行处理的办法，维护生产装置的长周期运转。

[0004] 为了解决背景技术所存在的问题，本发明是采用以下技术方案：它包含法兰管短管 3 和阀门 4，根据出现漏点的工业管道直径，以及漏点的大小制作一带法兰的管道短管，将短管一端焊接在漏点周围，再把相应的处于打开位置的阀门装在短管法兰端，关闭阀门，漏点消除。

[0005] 本发明具以下有益效果：

[0006] 本发明通过在漏点周围焊接法兰短管，再通过阀门的截断性实现工业管道的带压处理漏点，方法简单易行。

附图说明：

[0007] 图 1 是本发明的正视图；

[0008] 图 2 是本发明的俯视图。

具体实施方式：

[0009] 参考图 1，根据工业管道 1 直径及漏点 2 制作法兰短管 3，法兰短管 3 焊接在工业管道 1 上的漏点周围，安装位置如图 2 所示。焊接完成后将阀门 4 安装在法兰短管上，关闭阀门，漏点消除。

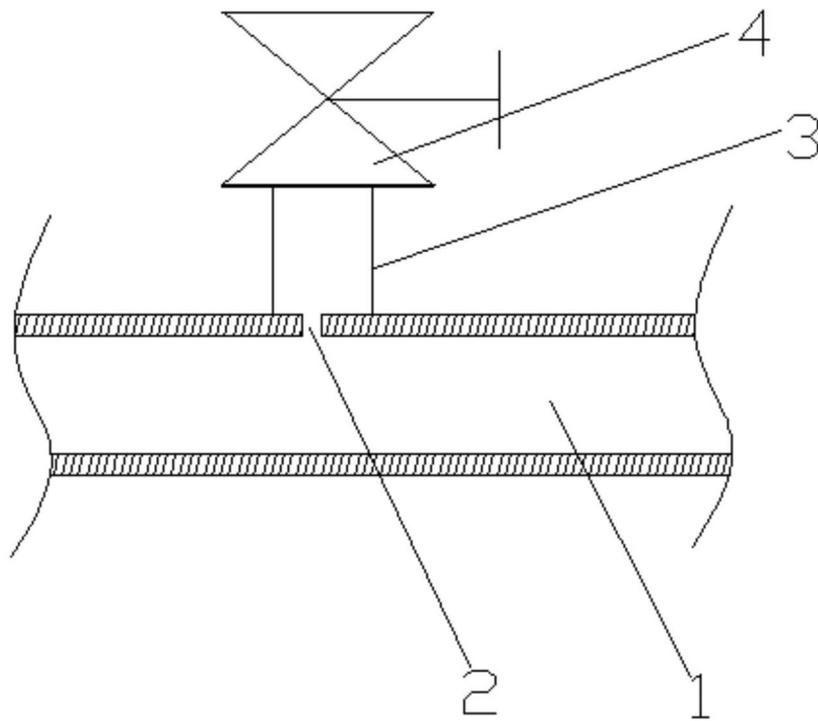


图 1

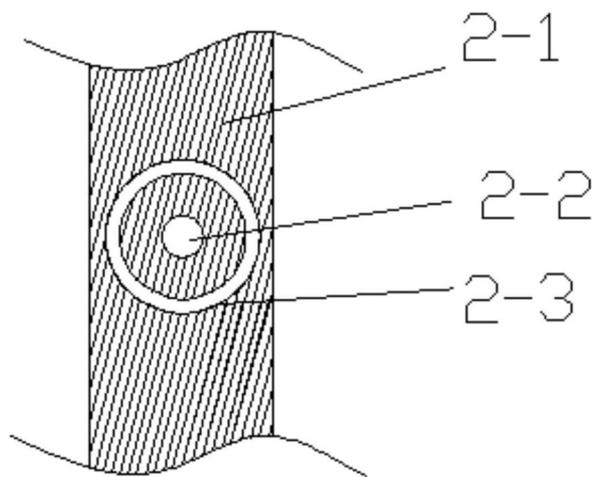


图 2