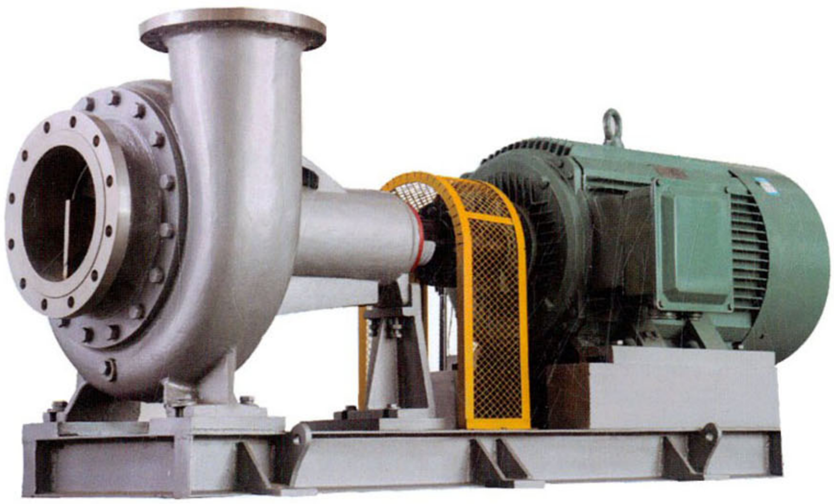
JING LUN BENG YE

JLTLB、TLB系列脱硫泵

JLTLB, TLB SERIES DESULFURIZATION PUMP

安 装 使 用 说 明 书

INSTALLATION AND OPERATION INSTRUCTIONS



江苏精伦泵业制造有限公司

JIANGSU JINGLUN PUMP MANUFACTURING CO., LTD

一、概述

TLB 型系列无泄漏泵系我公司引进国外离心泵最新技术的基础上，结合我公司多年的生产经验，经过不断的完善，有效的解决了泄漏问题。我公司“质保体系健全、运行有效，生产设备、工艺设备、检测手段能够满足生产要求。”

我公司除生产常规的不锈钢材质，又相继开发了多种耐腐材料，可满足多种强腐蚀介质的要求，真正地达到高效益低能耗。

TLB 型无泄漏泵广泛用于化工、炼油、冶金、制药、食品、环保等行业输送温度为-10° C—100° C 带有颗粒、粘度的各种腐蚀性液体。该产品确实不泄漏且机械性能稳定可靠，维修方便。结构形式有带导轮导叶和前开门式的，可以适应不同工况的要求。

二、泵型号说明

例： TLB 100 — 65 —40 J — 316

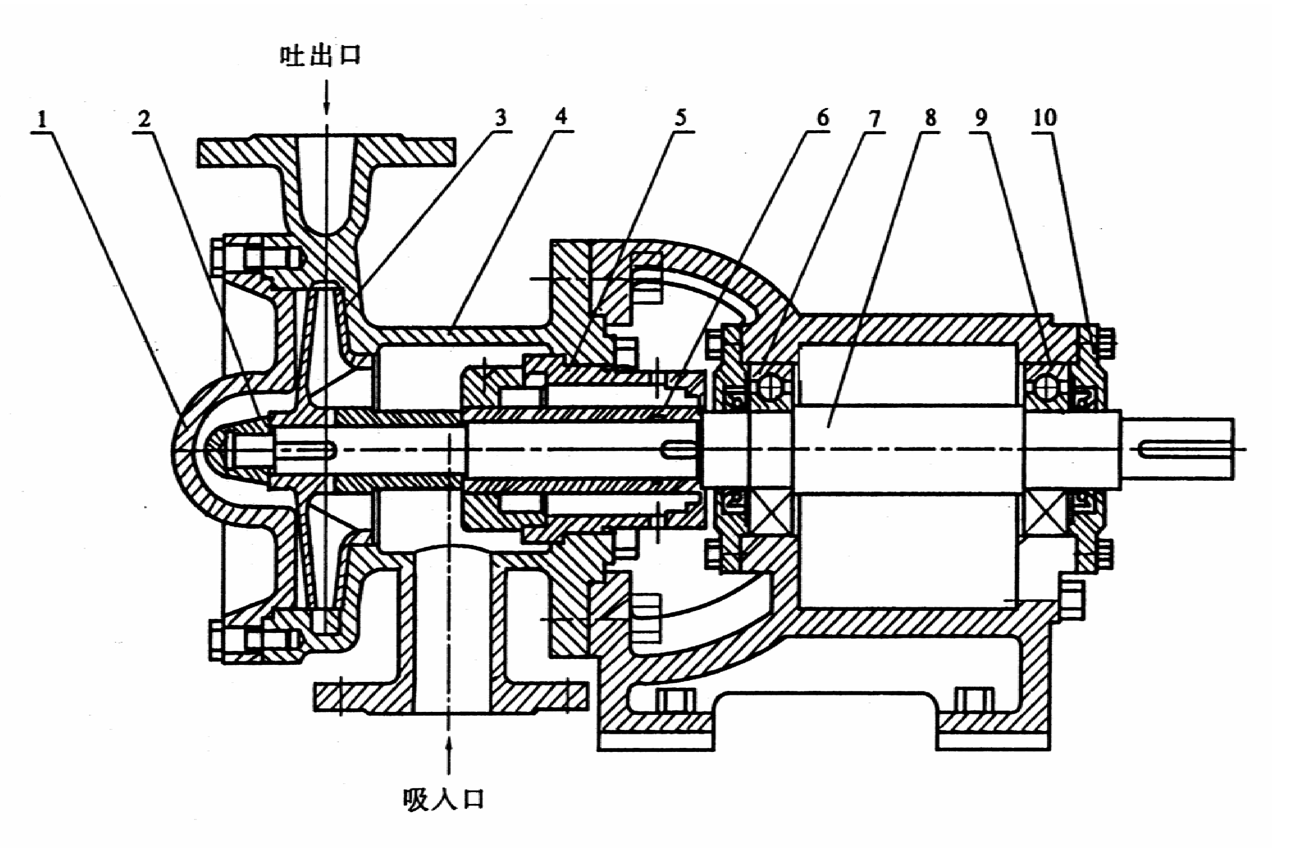
过流部分材质代号
机械密封装置
扬程
吐出口直径
吸入口直径
无泄漏化工泵代号

三、工作性能参数表

规格型号	流量		扬程	转速	功率 (kw)		效率	气蚀余量
	m^3/h	l/s	m	r/min	轴功率	配用功率	%	NPSH.m
TLB40-25-65	3	0.83	65	2900	3.53	5.5	15	2.0
TLB50-32-32	14.4	3.9	32		2.64	5.5	46	2.2
TLB50-32-50	12.5	3.47	50		4.72	7.5	36	2.2
TLB50-32-80	12.5	3.47	80		8.77	11	31	2.2
TLB65-50-30	28	7.8	30		5.12	7.5	48	2.2
TLB65-40-50	25	6.94	50		6.8	11	49	2.2
TLB65-40-80	25	6.94	80		12.65	15	43	2.2
TLB80-50-30	50	13.9	30		6.28	11	65	2.3
TLB80-65-60	54	15	60		16.33	18.5	54	2.5
TLB80-50-90	54	15	90		26.4	37	50	3.0
TLB80-50-125	50	13.9	125		35.4	45	50	2.5
TLB100-65-40	50	13.9	40		10.9	15	50	3.2
TLB100-65-50	100	27.8	50		20.6	30	70	3.9
TLB100-80-30	80	22.2	30		10.05	15	65	3.2
TLB125-100-50	200	55.6	50		37.3	45	74	5.0
TLB125-100-80	200	55.6	80		60.56	75	72	4.5
TLB50-32-32	7.2	2.0	8	1450	0.39	0.55	31	2.0
TLB50-32-50	6.3	1.74	12.5		0.68	1.1	25	2.0
TLB50-32-80	6.3	1.74	20		1.36	2.2	50	2.0
TLB65-50-30	14	3.9	7.5		0.57	0.75	43	2.0
TLB65-40-50	12.5	3.47	12.5		0.98	1.5	37	2.0
TLB65-40-80	12.5	3.47	20		1.83	3	60	2.0
TLB80-50-30	25	6.94	7.5		0.85	1.5	48	2.3
TLB80-65-60	27	7.5	15		2.29	3	50	2.0
TLB80-50-90	27	7.5	22.5		3.31	5.5	45	2.5
TLB80-50-125	25	6.94	32		4.73	7.5	46	25
TLB100-65-40	25	6.94	10		1.51	2.2	65	2.8
TLB100-65-50	50	13.9	12.5		2.62	4	70	2.5
TLB125-100-50	100	27.8	12.5		4.86	7.5	70	2.9
TLB125-100-80	100	27.8	20		7.78	11	67	2.3
TLB150-125-50	200	55.5	50		40.67	55	60	2.5
TLB150-150-65	150	41.7	65		44.2	90	65	4.5
TLB200-150-30	280	77.8	29		34.0	45	65	4.5
TLB200-150-32	360	100	32		42.3	55	74	4.0
TLB200-150-50	400	111.1	50		71.65	90	76	3.5

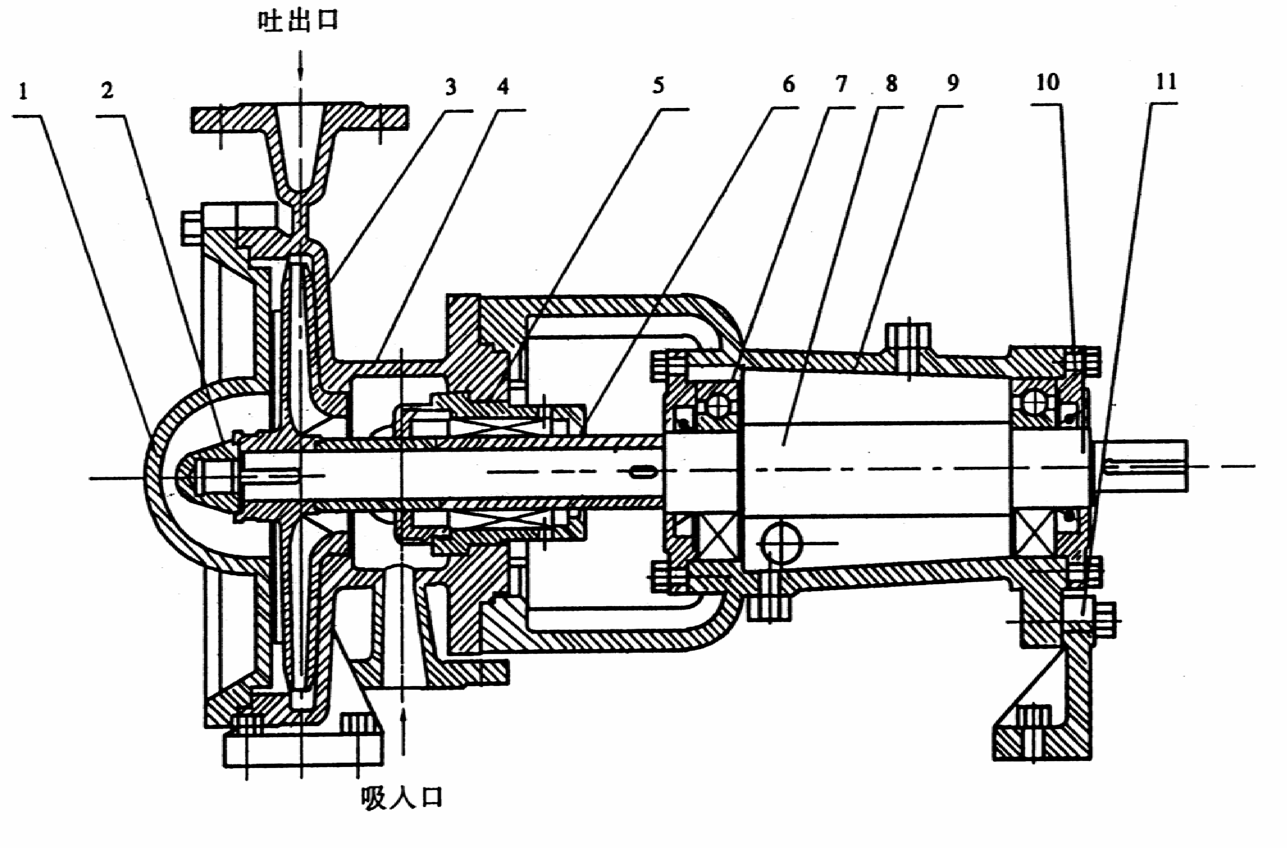
注：介质比重超过 1.2 以上，配套电机功率据实际情况而定。

四、TLB 型化工离心泵结构简图 1



1、泵门 2、叶轮螺母 3、叶轮 4、泵体 5、泵盖 6、密封部件 7、轴承 8、轴 9、泵架 10、轴承压盖

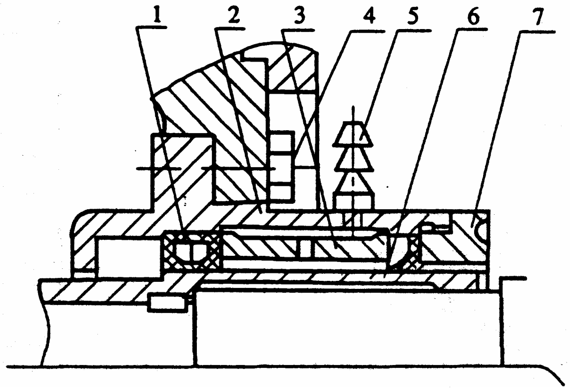
TLB 型化工离心泵结构简图 2



1、泵门 2、叶轮螺母 3、叶轮 4、泵体 5、泵盖 6、密封部件
7、轴承 8、轴 9、泵架 10、轴承压盖 11、悬架支架

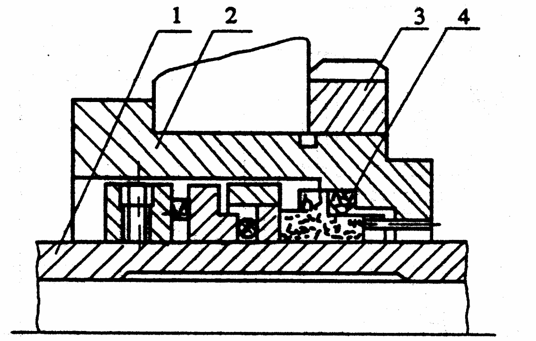
五、轴封

前开门填料密封



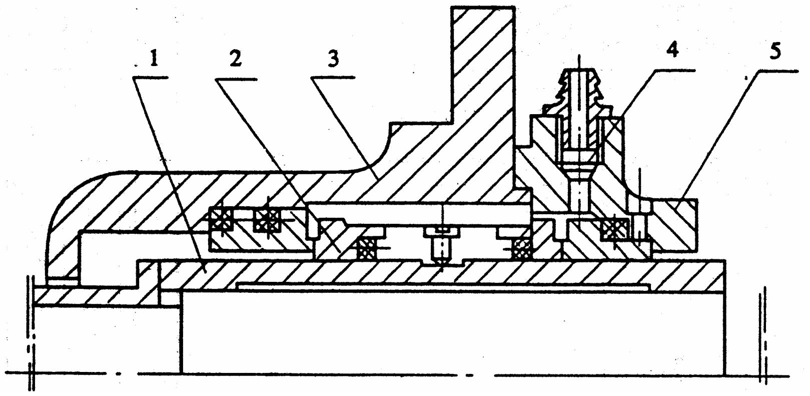
1、油封 2、泵盖 3、导水环 4、螺栓 5、管接头 6、轴套 7、填料压盖

前开门单端面机械密封



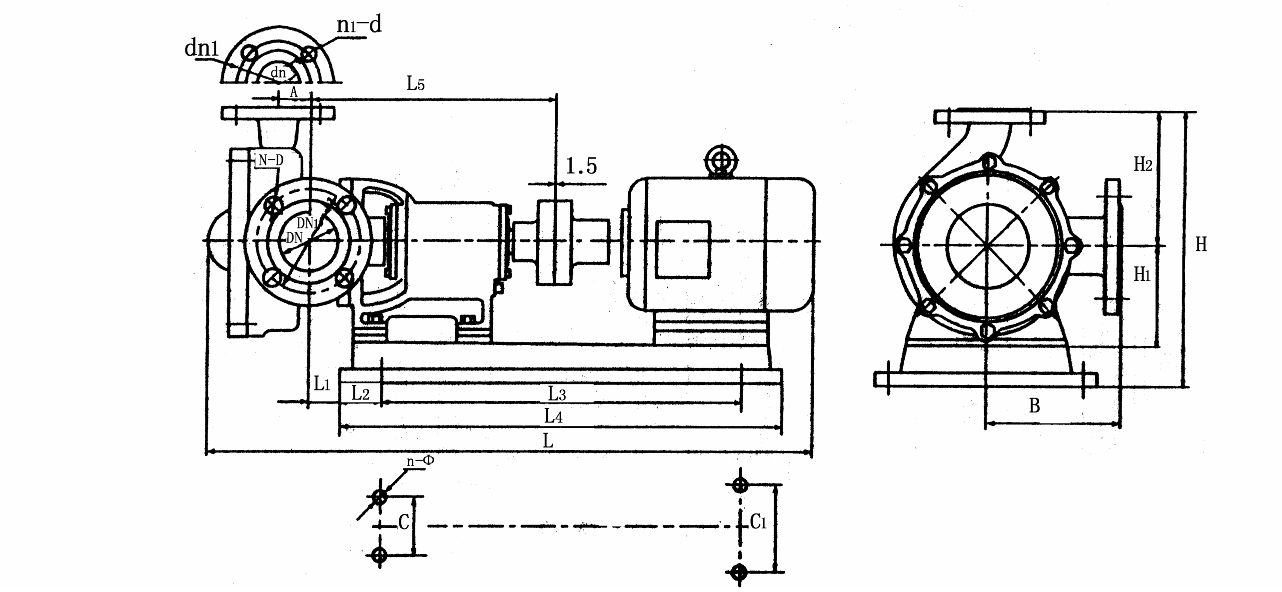
1、轴套　2、泵盖　3、压紧螺母　4、单端面机械密封

双端面机械密封



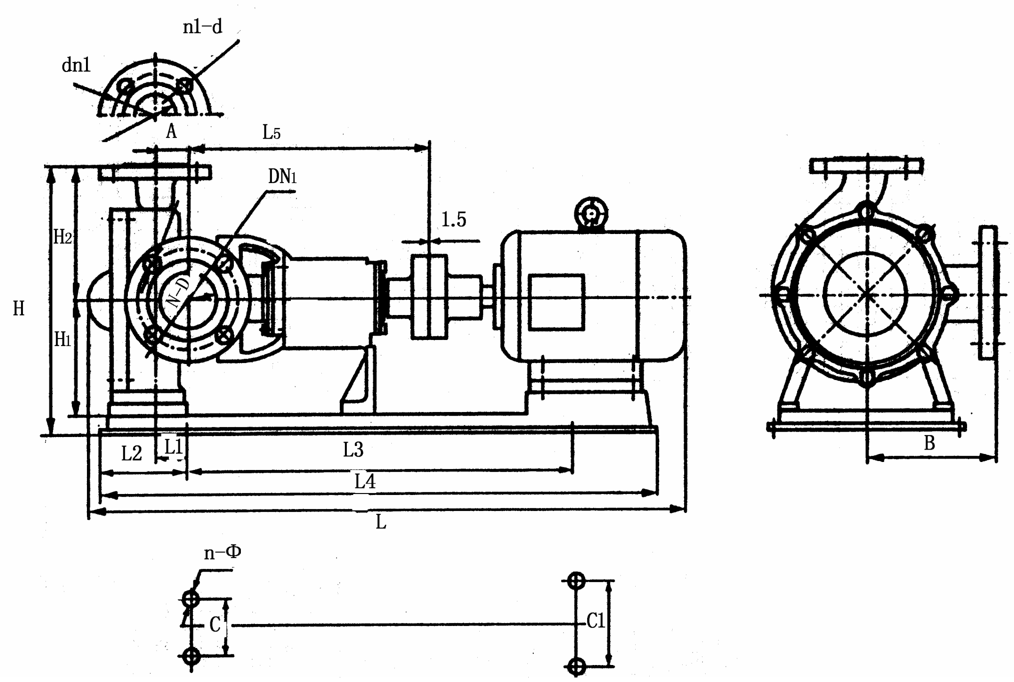
1、轴套　2、双端面机械密封　3、泵盖　4、管接头　5、机械压盖

六、泵外形安装尺寸图 1



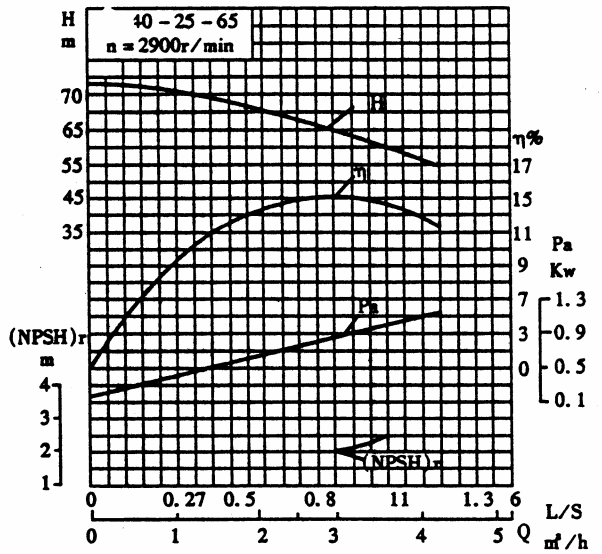
配用功率	型号尺寸代号	L	L1	L2	L3	L4	L5	H	H1	H2	C	C1	B	A	n-Φ	n1-d	N-D	dn1	dn	DN	DN1
Y132S-2-5.5	TLB50-32-32(Ⅱ)	1096	42	150	500	747	415	428	172	176	320	400	178	80	4-Φ18	4-Φ18	4-Φ18	Φ100	Φ32	Φ50	Φ125
Y132S-2-5.5	TLB50-32-32	1084	51	150	500	747	422	418	172	166	320	400	160	74	4-Φ18	4-Φ18	4-Φ18	Φ100	Φ32	Φ50	Φ125
Y132S-2-7.5	TLB65-50-30(Ⅱ)	1102	39	150	500	747	412	442	172	190	320	400	200	83	4-Φ18	4-Φ18	4-Φ18	Φ125	Φ50	Φ65	Φ145
Y132S-2-7.5	TLB65-50-30	1086	51	150	500	747	424	442	172	190	320	400	170	74	4-Φ18	4-Φ18	4-Φ18	Φ125	Φ50	Φ65	Φ145
Y160L-2-18.5	TLB80-65-60	1401	55	177.5	660	1030	489	485	190	230	330	430	210	111	4-Φ20	4-Φ18	4-Φ18	Φ145	Φ65	Φ80	Φ160
Y160M2-2-18.5	TLB100-65-40(Ⅱ)	1335	40	177.5	660	1030	496	515	190	240	330	430	250	101	4-Φ20	4-Φ18	4-Φ18	Φ145	Φ65	Φ100	Φ180

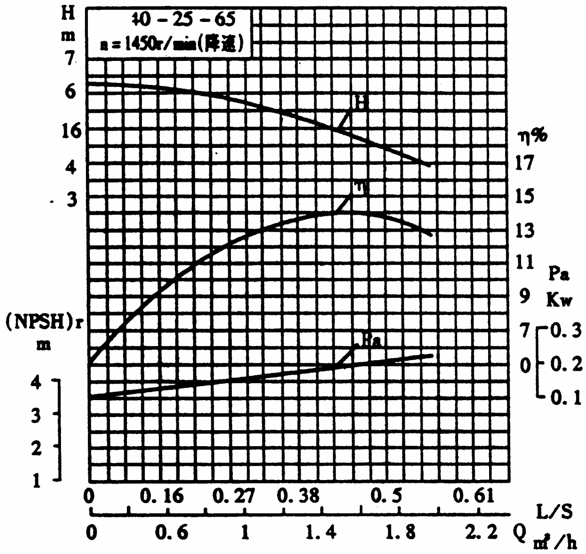
泵外形安装尺寸图 2

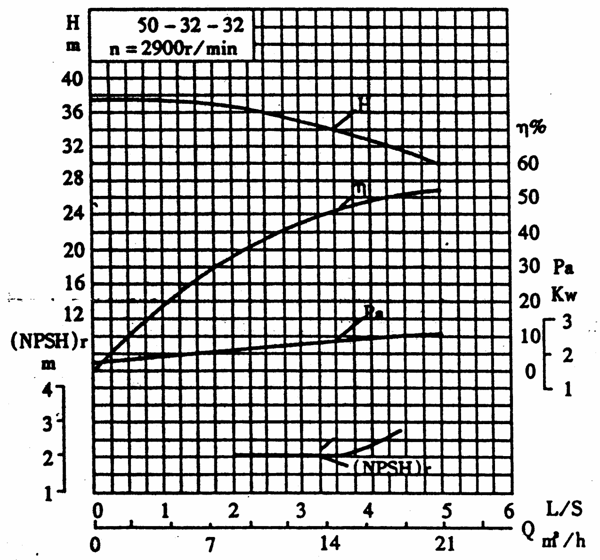


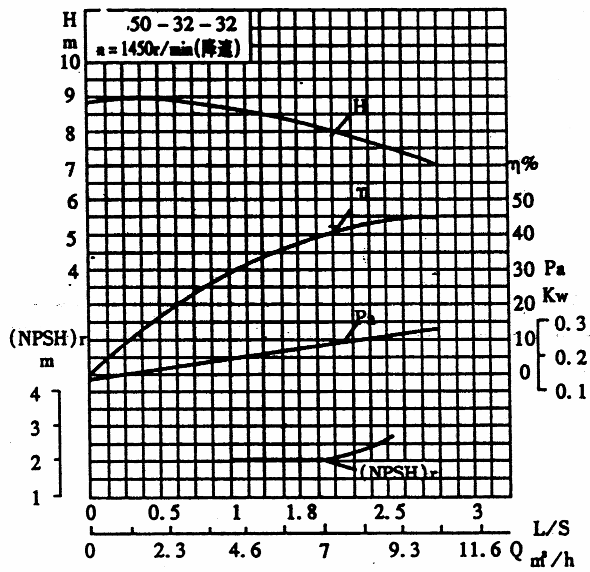
配用功率	型号尺寸代号	L	L1	L2	L3	L4	L5	H	H1	H2	C	C1	B	A	n-Φ	n1-d	N-D	dn1	dn	DN	DN1
Y132S-2-5.5	TLB40-25-65	1132	68	150	750	1120	574	592	192	280	320	355	180	70	4-Φ14	4-Φ18	4-Φ18	Φ85	Φ25	Φ40	Φ110
Y132S-2-7.5	TLB50-32-50	1096	70	120	700	950	460	440	180	180	300	300	180	52	4-Φ18	4-Φ18	4-Φ18	Φ100	Φ32	Φ50	Φ125
Y160M-2-11	TLB65-40-50	1292	67	150	890	1188	580	465	175	190	400	400	190	66	4-Φ20	4-Φ18	4-Φ18	Φ110	Φ50	Φ65	Φ145
Y160M-2-15	TLB80-50-30	1411	73	162	983	1326	602	500	180	200	410	425	210	87	4-Φ20	4-Φ18	4-Φ18	Φ125	Φ50	Φ80	Φ160
Y200L-2-30	TLB80-50-90	1556	77	197	997	1427	582	570	212	250	410	490	230	86	4-Φ20	4-Φ18	4-Φ18	Φ125	Φ50	Φ80	Φ160
Y160L-2-18.5	TLB80-65-60M	1434	73	162	983	1326	602	530	192	230	410	425	210	66	4-Φ20	4-Φ18	4-Φ18	Φ145	Φ65	Φ80	Φ160
Y250M-2-55	TLB80-50-125	1757	105	290	1000	1580	604	715	250	285	450	600	250	85	4-Φ24	4-Φ18	8-Φ18	Φ125	Φ50	Φ80	Φ160
Y200L-4-37	TLB100-65-50	1568	77	197	997	1427	595	575	212	255	410	490	210	85	4-Φ20	4-Φ18	8-Φ18	Φ150	Φ65	Φ100	Φ180
Y160M-2-15	TLB100-80-30	1415	73	162	983	1326	602	530	192	230	410	425	210	90	4-Φ20	8-Φ18	8-Φ18	Φ160	Φ80	Φ100	Φ180
Y280M-4-90	TLB150-150-65	2178	199	308	1230	1937	772	910	365	480	680	680	400	130	4-Φ24	8-Φ18	8-Φ18	Φ240	Φ150	Φ150	Φ240
Y250M-4-55	TLB150-125-50	1976	241	350	920	1794	762	809	315	409	620	620	325	153	4-Φ24	8-Φ18	8-Φ18	Φ210	Φ125	Φ150	Φ240
Y250M-4-55	TLB200-150-32	2035	241	350	920	1794	768	800	315	400	620	620	325	153	4-Φ24	8-Φ22	8-Φ22	Φ240	Φ150	Φ190	Φ295
Y225M-4-45	TLB200-150-30	2035	241	350	920	1794	774	850	300	400	620	620	325	143	4-Φ24	8-Φ22	8-Φ22	Φ240	Φ150	Φ190	Φ295

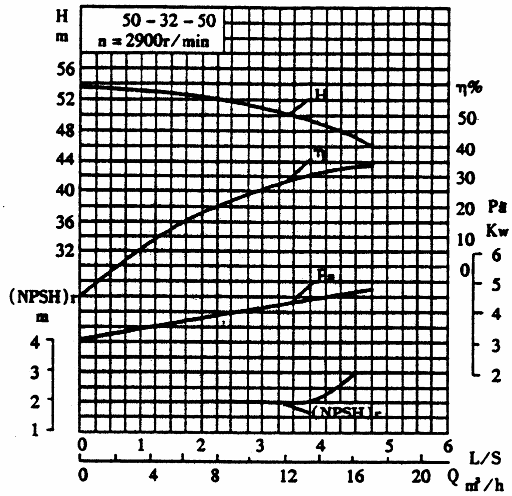
七、泵的性能曲线图

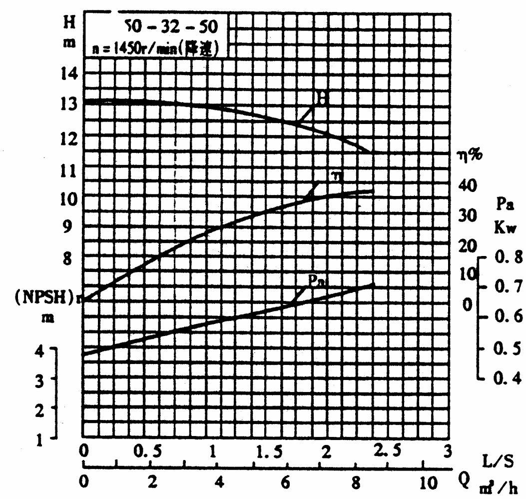

40-25-65
n=2900r/min
H
m
η%
Pa
Kw
(NPSH)r
m
L/S
Q
m³/h

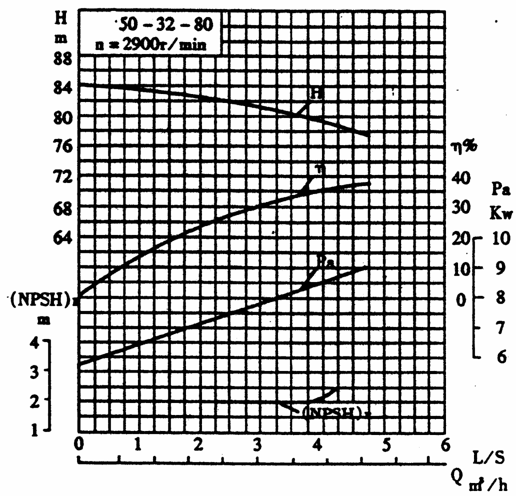

40-25-65
n=1450r/min(降速)
H
m
η%
Pa
Kw
(NPSH)r
m
L/S
Q
m³/h

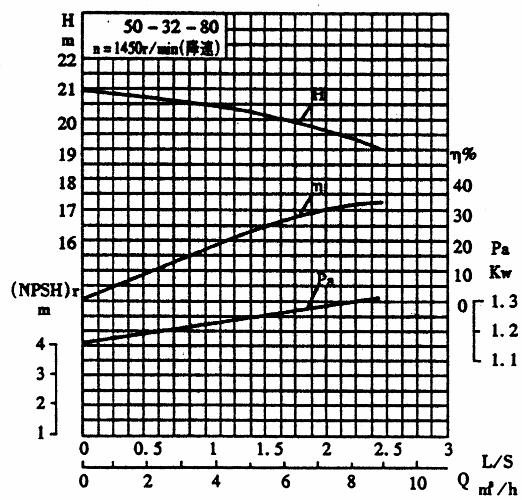

50-32-32
n=2900r/min
H
m
η%
Pa
Kw
(NPSH)r
m
L/S
Q
m³/h

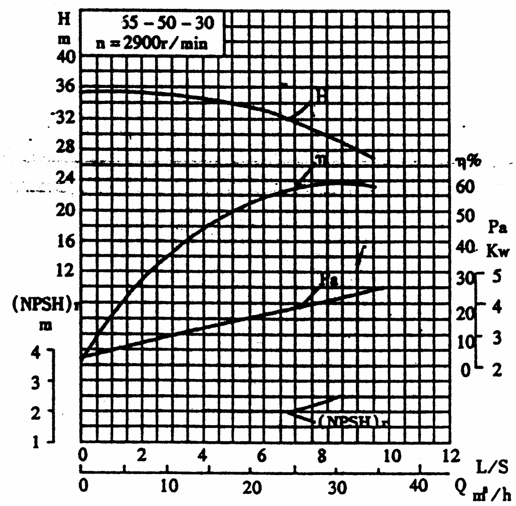

50-32-32
n=1450r/min(降速)
H
m
η%
Pa
Kw
(NPSH)r
m
L/S
Q
m³/h

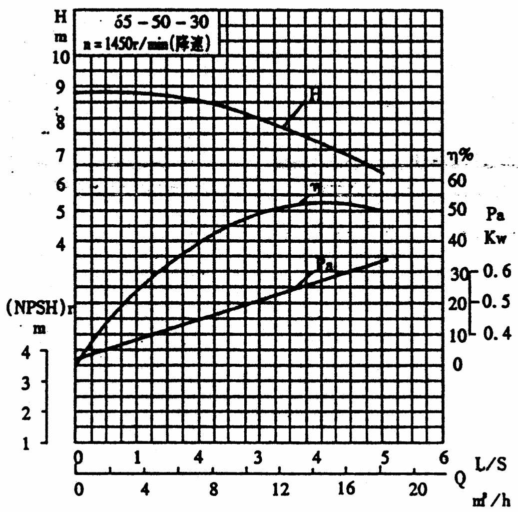

50－32－50
n＝2900r/min
H
m
η%
Pa
Kw
(NPSH)r
m
L/S
Q
m³/h

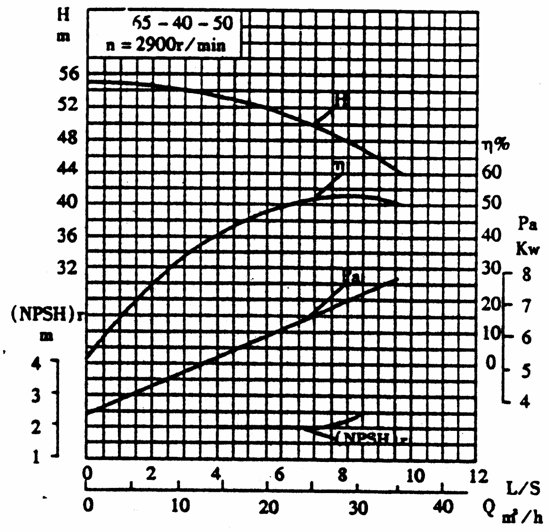

50－32－50
n＝1450r/min(降速)
H
m
η%
Pa
Kw
(NPSH)r
m
L/S
Q
m³/h

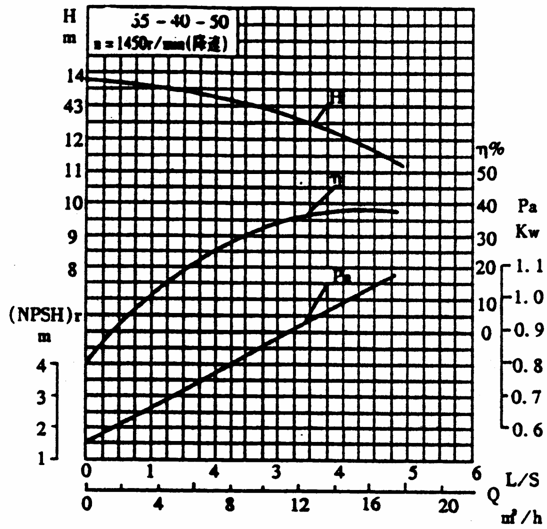

50－32－80
n＝2900r/min
H
m
η%
Pa
Kw
(NPSH)r
m
L/S
Q
m³/h

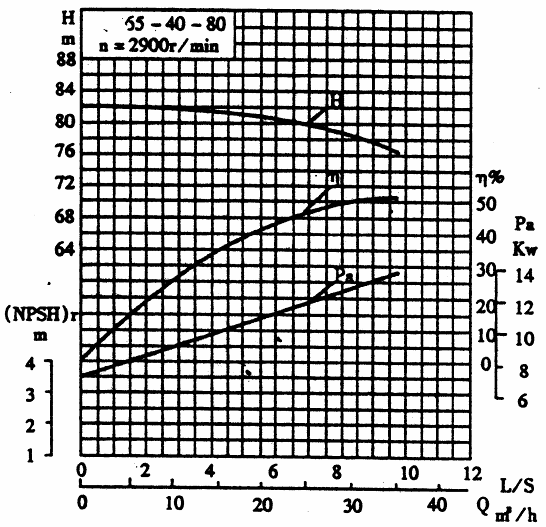

50－32－80
n＝1450r/min(降速)
H
m
η%
Pa
Kw
(NPSH)r
m
L/S
Q
m³/h

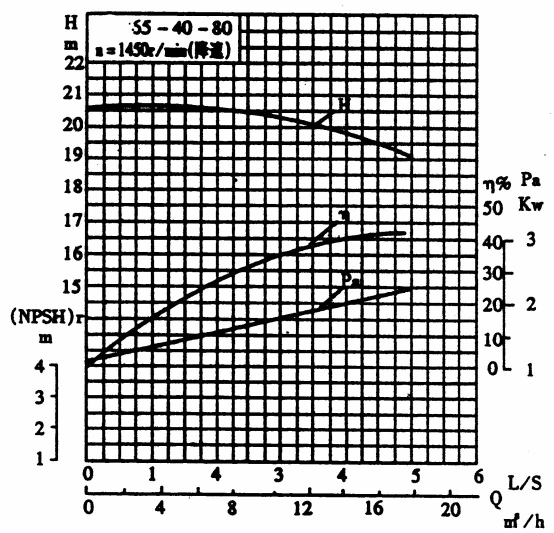

65－50－30
n＝2900r/min
H
m
η%
Pa
Kw
(NPSH)r
m
L/S
Q
m³/h

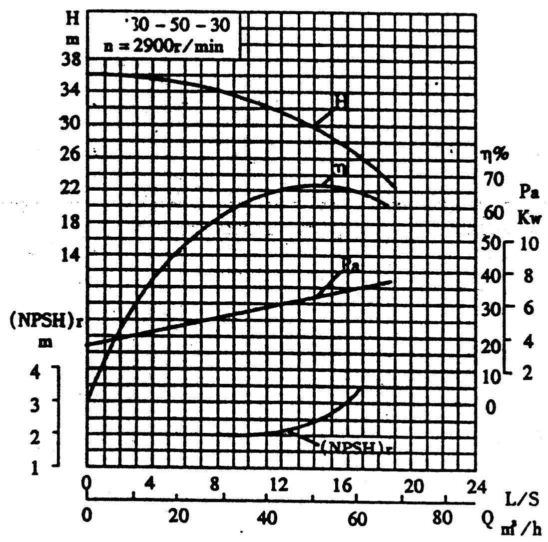

65－50－30
n＝1450r/min(降速)
H
m
η%
Pa
Kw
(NPSH)r
m
L/S
Q
m³/h

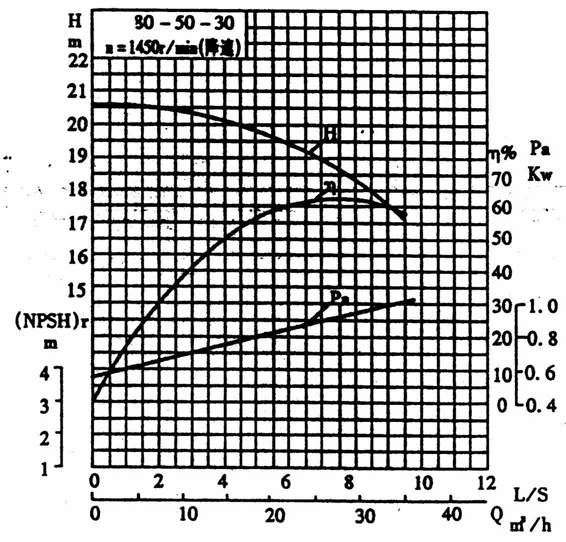

65 - 40 - 50
n = 2900r/min
H m
η%
Pa Kw
(NPSH)r m
L/S
Q m³/h

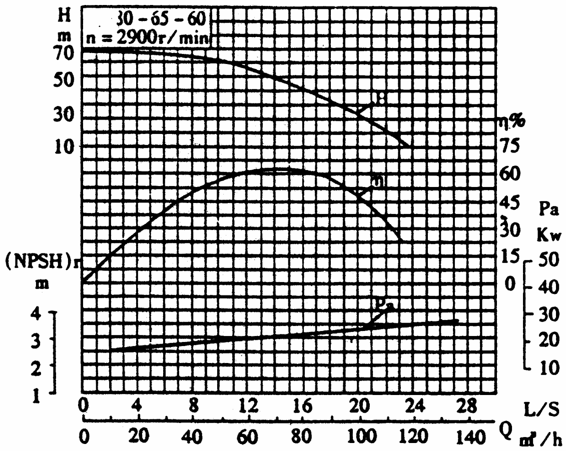

65 - 40 - 50
n = 1450r/min(降速)
H m
η%
Pa Kw
(NPSH)r m
L/S
Q m³/h

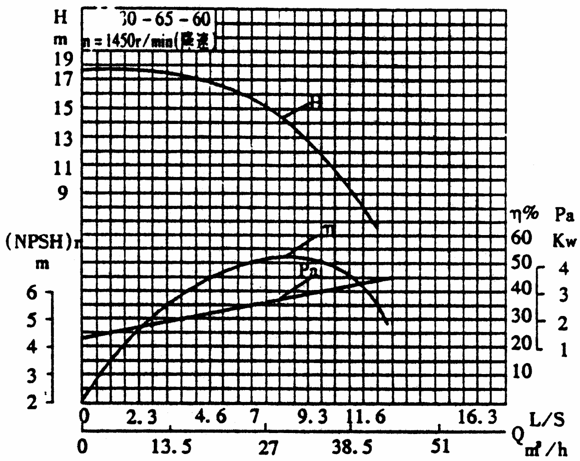

65 - 40 - 80
n = 2900r/min
H m
η%
Pa Kw
(NPSH)r m
L/S
Q m³/h

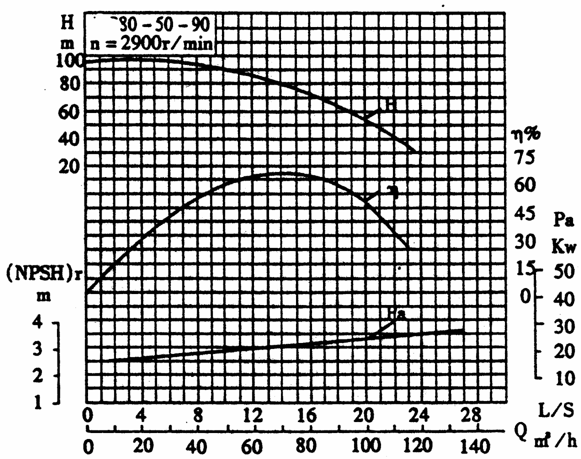

65 - 40 - 80
n = 1450r/min(降速)
H m
η% Pa Kw
(NPSH)r m
L/S
Q m³/h

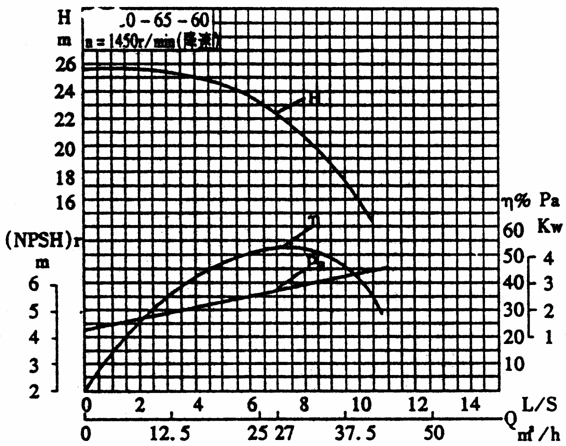

80 - 50 - 30
n = 2900r/min
H m
η%
Pa Kw
(NPSH)r m
L/S
Q m³/h

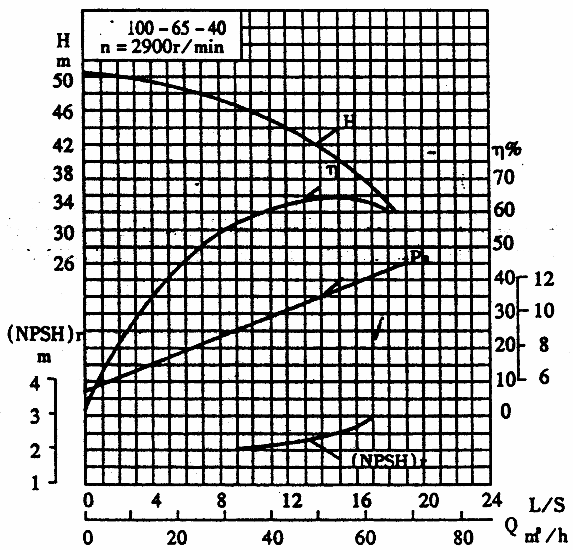

80 - 50 - 30
n = 1450r/min(降速)
H m
η% Pa Kw
(NPSH)r m
L/S
Q m³/h

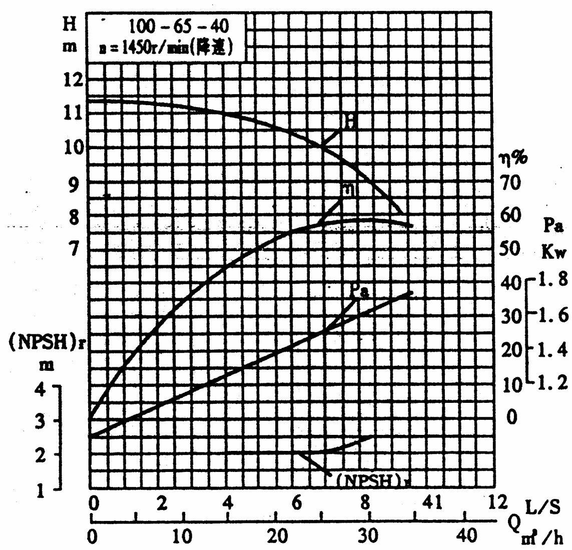

30 - 65 - 60
n = 2900r/min
H
m
η%
Pa
Kw
(NPSH)r
m
L/S
Q
㎥/h

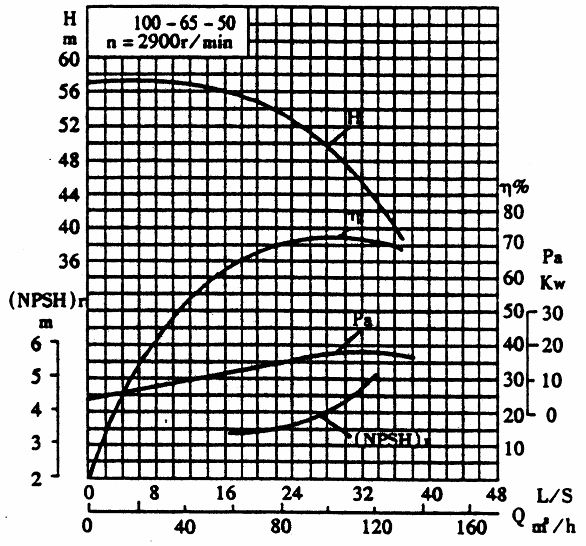

30 - 65 - 60
n = 1450r/min(降速)
H
m
η%
Pa
Kw
(NPSH)r
m
L/S
Q
㎥/h

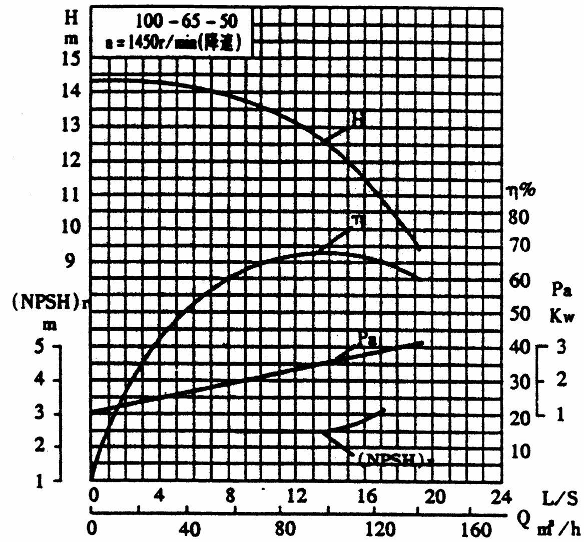

80 - 50 - 90
n = 2900r/min
H
m
η%
Pa
Kw
(NPSH)r
m
L/S
Q
㎥/h

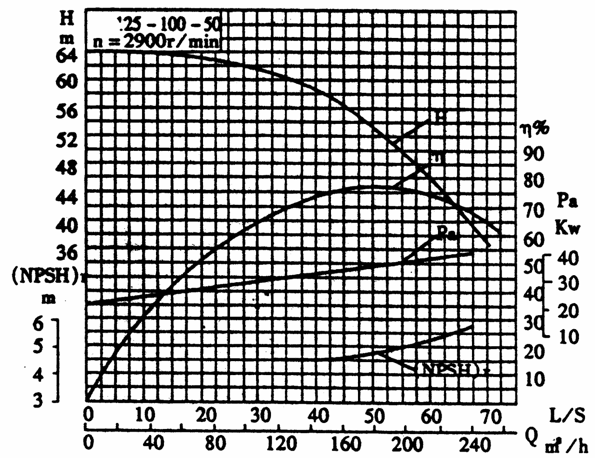

0 - 65 - 60
n = 1450r/min(降速)
H
m
η%
Pa
Kw
(NPSH)r
m
L/S
Q
㎥/h

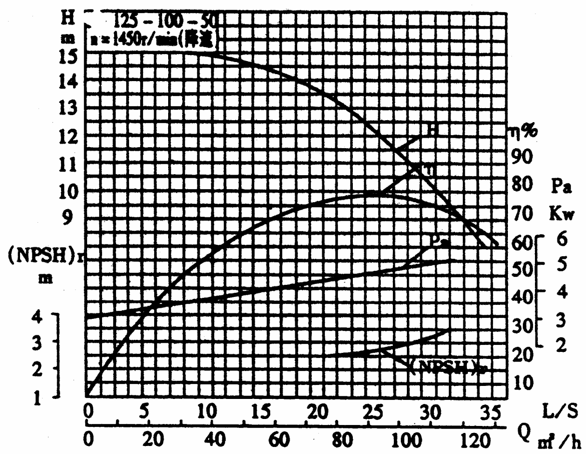

100 - 65 - 40
n = 2900r/min
H
m
η%
Pa
(NPSH)r
m
L/S
Q
㎥/h

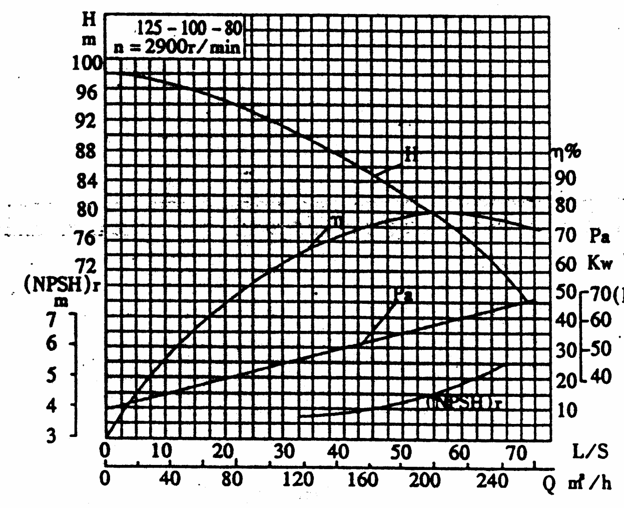

100 - 65 - 40
n = 1450r/min(降速)
H
m
η%
Pa
Kw
(NPSH)r
m
L/S
Q
㎥/h

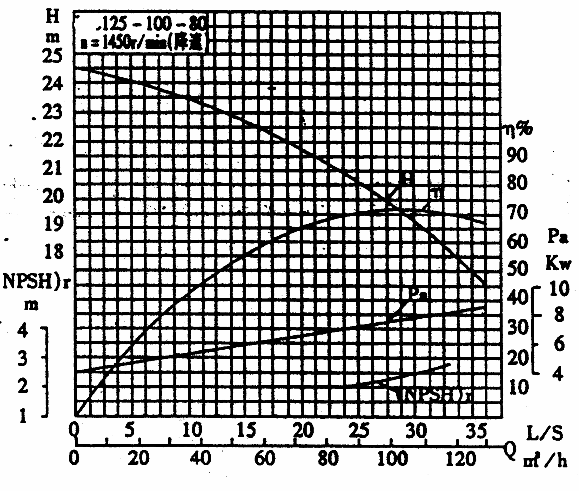

100-65-50
n=2900r/min

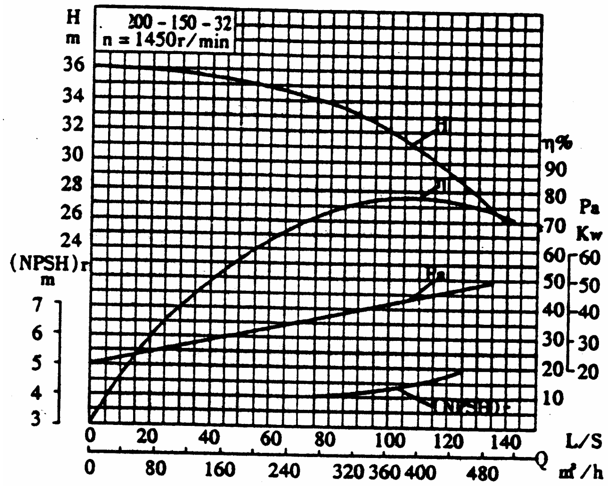

100-65-50
n=1450r/min(降速)

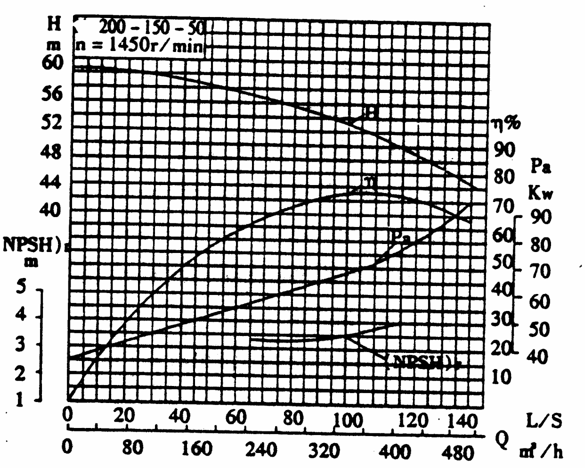

125-100-50
n=2900r/min


125-100-50
n=1450r/min(降速)


125-100-80
n=2900r/min


125-100-80
n=1450r/min(降速)





八、安装

1、开箱前，检查泵和电机有无因装卸和运输过程中造成的损坏和紧固联接松动，在完好的情况下，送到使用现场，进行安装。

2、安装泵的基础平面应用水平仪找平，待基础水泥凝固后将泵安放在基础上，并用水平仪检查泵和电机轴的水平情况，如不水平，应用垫铁调正，直到水平为止。然后通过灌浆孔用水泥浇灌底座和地脚螺栓孔眼，泵的外形安装尺寸，见图十、图十一和表二、表三。

3、水泥干固后，应检查底座和地脚螺栓孔眼是否松动，合适后拧紧地脚螺栓，重新检查水平度。

4、在泵、电机和底座重新安装的情况下，应严格检查泵轴、电机轴的同心度，测量联轴器的外圆、上下、左右的差别不得超过 0.1 毫米，两联轴器端面间隙一周上最大和最小平行度不超过 0.3 毫米。

5、泵的吸入管路和压出管路，应有各自的支架，不允许管路的重量直接由泵承受，以免把泵压坏。

6、泵的安装位置高于液面（水泵的吸程允许范围内）时，应在吸入管路端堵装上底阀并在排出管路上设置灌液孔和阀门，供启动前灌泵之用。泵的安装位置低于液面（灌注情况）时，应在泵吸入管路上装控制阀门和过滤装置，以防异物吸入泵内。

九、起动、运行与停止

（一）、起动前准备

1、起动前要把泵和现场清理干净。

2、保证轴承室有适量的润滑油。

3、点动电动机，确保泵的转向与规定的转向一致。

4、在装好机械密封或填料和联轴器后，可方便地用手转动泵轴，应无碰擦现象。

5、泵在吸上情况下使用，起动前应灌液或抽真空，泵在倒灌情况下使用，起动前应让所输送液体充满泵内。

（二）、起动

1、如果轴封（双端面机封或填料密封）采用外部引液冷却时，必须先接通冷却液。

2、关闭进口压力（或真空）计和出水阀门，起动电动机，然后打开进出口压力（或真空）计，当泵达到正常转速，且仪表指出相应压力时，再慢慢打开出水阀门，调节到需要的工况，在吐出管路关闭的情况下，泵连续工作时间，不能超过 3 分钟。

3、密封情况，机械密封应无泄漏、发热现象，填料密封应呈连续滴流状态。

（三）、运行

1、经常检查泵和电机的发热情况，轴承室润滑情况。轴承极限温度不应大于 75°C，采用 20#稀油润滑，一般每运行 1500 小时后全部换油一次。

2、不能用吸入阀来调节流量，避免产生气蚀。

3、泵不宜在低于 30%的设计流量下连续运转，如果必须在该条件下连续运转，则应在出口处安装旁通管，排放多余的流量。

4、注意泵运转有无杂音，如发现异常状态时，应及时消除或停车检查。

（四）、停止

1、缓慢关闭吐出口管路闸阀（如果泵在倒灌情况下使用，还要关闭吸入管路的闸阀），并关闭各种仪表的开关。

2、切断电源。

3、如果密封采用外部引液时，还要关闭外引液阀门。

4、如果环境温度低于液体凝固点时，要放净泵内的液体，以防冻裂。

5、如果长时间停车不用，除将泵内的腐蚀性液体放净外，各零部件应拆卸清洗干净，尤其是密封腔，最好是将泵拆下清洗后重新装好，除涂油防锈处理和封闭泵进、出口外还应定期检查。

十、泵的拆卸与装配

1、泵的拆卸

1.1 关闭进、出口阀门，并保证在未经许可的情况下，不得打开阀门，电机处于停止状态，并防止启动。排空泵中输送介质和润滑油，拆除联轴器防护罩和联轴器。

1.2 可拆组件的拆卸

松开底座上的地脚支承螺栓，吊离现场。松开泵门上的联接螺栓，将泵门取下。拧开叶轮螺母，抽出叶轮。结构带 M 型的，拧下压盖螺母，拆除冷却管接头。

1.3 轴的拆卸

a、抽出轴套

b、抽出泵端联轴器

c、拆除轴承前后压盖

d、用有防护橡胶罩的锤将轴和轴承从泵体端敲出。

2、泵的重新安装

2.1 泵轴的装配

把带有轴承的轴从联轴器侧装入轴承支架，并盖上轴承压盖。在此之前，应预先将耐油密封胶涂到轴承密封面上。

2.2 轴封的装配

a、机械密封

把带有密封环（动环与静环）的组件装入机封压盖中，再压上机封压盖，然后全部压到轴上。将蹦盖装到泵体和支架之间并拧紧，结构带 M 型的，拧紧压盖螺母。

b、填料密封

把填料压盖和轴套、导水环套在轴上，把泵盖装在泵体和支架之间，并拧紧，结构带 M 型的，拧紧压盖螺母，装入填料，压上填料压盖，接通冷却管。

c、可拆组件的最终装配

安装叶轮，并拧紧叶轮螺母。把密封平垫片放入泵体，装上泵门，并拧紧双头螺柱和螺母。把紧底座上的脚支承螺柱，装入联轴器及联轴器罩。

十一、可能发生的故障原因及消除方法

故　障	原　　因	排　　除　　方　　法
泵输不出液体	1、 未灌液体或灌液不足； 2、 吸入、吐出口流道叶轮被杂物堵塞； 3、 吸入管泵内带有空气； 4、 吸上高度超过； 5、 实际扬程大于泵扬程； 6、 转向不符。	1、 重新灌液； 2、 消除杂物； 3、 检查管路； 4、 降低泵安装高度； 5、 更换适宜泵； 6、 改变转向
流量扬程不足	1、 配用底阀太小； 2、 吸入管浸入液体深度不够有空气带入； 3、 吸入管流道叶轮有杂物堵塞； 4、 叶轮腐蚀严重； 5、 泵性能与实际所需性能不符； 6、 电压不足转速达不到；	1、 重配适当底阀； 2、 增加浸入深度； 3、 消除杂物； 4、 更换新叶轮； 5、 调换适当泵； 6、 调整电压，增加转速。
泵振动严　重	1、泵与电机不同心； 2、泵轴弯曲或轴承损坏； 3、有杂物进入泵内； 4、空气进泵内产生气蚀。 5、组件松动。	1、 调整同心度； 2、 更换泵轴或轴承； 3、 消除杂物； 4、 检查吸入管路； 5、 紧固机组螺栓。
轴承发热	1、 润滑油没油或不足； 2、 泵轴与电机轴不同心； 3、 轴承损坏。	1、 加油至适当位置； 2、 调整同心度； 3、 更换新轴承。
轴封泄漏	1、 密封圈（填料不足）损坏； 2、 轴衬套短，轴套磨损过大； 3、 装配时间隙未调好。	1、 更换密封圈（压紧填料或增加填料）； 2、 更换新的； 3、 重新调整。

十二、腐蚀介质选材推荐表

介　质	温度°C	压力 kg/cm³	可　用　材　料	耐　腐　蚀　情　况
浓硫酸 92~98%	≤50	≤3	铸铁	可　用
			K 合金	耐腐蚀
			ZGCr17Mn13Mo2CuN	耐腐蚀
			硬铝	耐腐蚀
发烟硫酸 ~105%	≥60	≤2	K 合金	60~120°C 耐蚀
			抑密特合金	120°C 耐蚀
硫酸 40~75%	＜80	≤6.5	稀土高硅铸铁	耐　蚀
			uramus65	耐　蚀
			InColog825	很耐蚀
			SANDVikzkk65	很耐蚀
			941	耐　蚀
稀硫酸 20~40%	72~125	≤5	哈氏 C-276	耐　蚀
			SCS36	耐　蚀
稀硫酸 ≤20%	30~70	≤3	硬铅（曾用过）	耐　蚀
			K 合金	一般耐蚀
			ZGCr17Mn13Mo2CuN	耐　蚀
稀硝酸 ＜60%	＜60	≤1.5	ZG1Cr18Ni9Ti	泵阀可用 60 天
			ZGCr28	泵阀可用 90 天
			ZGC4	可用半年以上
浓硝酸 80~98% (含微量 N_2O_4)	＜50	常压	ZGC4	可使用 1 年以上
			OCr17Ni14Si4N6	同上、更好些
			高硅铸铁	耐　蚀
98%硝酸	40~60°C	≤2	C4、高纯 A1	耐　蚀
			高硅铸铁	耐　蚀
98%硝酸（微量 N_2O_4）	80~85	≤3	ZGC6	耐　蚀
			ZGC6	很耐蚀
			R4SiCG-X2CrNiSi181544	耐　蚀
硝酸 40~45%	常温	常压~3	ZGOCr18Ni10	泵阀可用 50 天
			ZGC4	耐蚀，可用半年
稀硝酸≤12%	常温	≤2	ZG1Cr18Ni9Ti	耐　蚀
			ZG1Cr18Ni12Mo2Ti	耐　蚀
盐酸 30~35%	30~40	≤2	哈氏 B 合金	耐　蚀
盐酸 18~25%	80	常压	哈氏 B1、B2 合金	耐　蚀
			Ti32 Mo	耐　蚀
稀盐酸 5~10%	40	≤3	ZGCr28	一般、泵叶轮仅可用 30 天
			X—9 合金	耐　蚀
			X—10 合金	耐　蚀
含氯盐酸	≤30	≤2	哈氏 B1 合金	耐　蚀
			哈氏 C 合金	耐　蚀

续表

介　质	温度°C	压力 kg/cm^3	可　用　材　料	耐　腐　蚀　情　况
氯气 92~98%硫酸	≤60	≤4	高硅铸铁	耐蚀
			哈氏 B 合金	耐蚀
磷酸液：磷酸中含有 $P_2O_5$15~30%，氢氟酸≤1%，硫酸根≤2%，25~20%磷酸钙固体颗粒	40~80	＜2	CD4MCu	较耐腐蚀
			TS-58A	耐腐蚀
			SUS32TJ1 (系指湿法磷酸料浆泵而言)	较耐腐蚀
碳酸氢氨=70% (含微量硫化氢)	40	≤3	ZG1Cr18Ni9Ti	耐蚀
			K 合金	耐蚀(腐蚀率≤0.03MM/年)
			ZG1Cr18Ni12Mo2Ti	耐蚀(腐蚀率≤0.032MM/年)
氨液 25% (含 CO_2、H_2S)	≤40	常压	ZG1Cr18Ni9Ti	耐蚀
			ZG35 铸钢	可用
硫氨液 含游离酸＜2% (个别＜8%)	≤110	＜3	ZG1Cr18Ni9Ti	一般
			Mo2Ti/ Mo3Ti	耐蚀
			K 合金	耐蚀
			ZG1Cr17Mn9 Ni 3Mo3Cu2N	耐蚀
硝酸 42~43%	常温	≤3	ZG1Cr18Ni9Ti	耐蚀
			ZGC4	极耐蚀
亚硝酸钠 30~50% 硝酸钠~25% 氯化钠~2%	≤50	—	ZG1Cr18Ni9Ti	耐蚀
硫酸 50—320k/L 甲醛 35g/L,硫酸钠≤210g/L 硫酸锌少量	＜90	＜3	K 合金	耐蚀
			941	耐蚀
			高硅铸铁	耐蚀
尿素（甲氨液）	180~190	6-180	ZG1Cr18Ni12Mo2Ti (甲铵泵缸体，柱塞、密封箱、填料函)	极耐蚀 (作缸体寿命可达 5 万小时)
			ZG1Cr18Ni12Mo2Ti	耐蚀
各种浓度醋酸 (含醋酸锌、甲脂、聚醋酸乙烯、甲醇乙醛醋酸钠等)	＜沸点	≤3.5	SCS13	耐蚀
			SCS14	耐蚀
			ZG1Cr18Ni9Ti	耐蚀
			ZG1Cr18Ni12Mo2Ti	耐蚀
各种浓度氢氟酸	≤100	—	哈氏 C4—合金	耐蚀
丙烯晴与乙脂溶液 (丙烯晴乙晴、氢氰酸＜7%、聚合物＜7%、丙烯酸≤0.3%)	＜沸点	3	ZG1Cr18Ni10Nb	耐蚀
			ZG1Cr18Ni12Mo2Ti	耐蚀
			ZG1Cr13（温度≤65°C）	耐蚀
浓碱液 (NaOH300g/L-700 g/L ，NaCl-150 g/L)	80-120	＜3	蒙乃尔合金	耐蚀
			纯镍	耐蚀
			不锈钢系列	不耐蚀、不可用
氢氧化钾 30~50%(含 KCl)	100-120	＜3	蒙乃尔合金	耐蚀
KOH8~12%	＜40	-	ZG1Cr18Ni12Mo2Ti	耐蚀
硫氨结晶液：硝酸氨≤50%，H_2SO_4≤4%	＜96	-	ZG1Cr18Ni 12Mo2Cu2Nb	耐蚀

续表

介　质	温度 °C	压力 kg/cm^3	可　用　材　料	耐　腐　蚀　情　况
熔融碱 (NaOH≈98%)	350-500	常压	纯镍	耐蚀
			G-X8NiCrA17520	耐蚀
纯巴豆醛	常温	＜3	ZGOCr13	耐蚀
亚硫酸钠（含晶体苯芬和少量 NaOH）	40~80	-	ZGCr17	耐蚀
			ZG1Cr17Mn2Mo2Re	耐蚀
水泥浆液(含 30%硅酸盐及少量氟硅酸)	≤60	-	硬 Ni#	耐磨蚀（待考验）
			15Cr3MoCuVTi	耐磨蚀
			ZG1Cr18Ni9Ti	耐蚀，不耐磨蚀
乌托平 40-50%，氨 0.2% PH=8－9	60-70	＜3	ZG1Cr18Ni9Ti	耐蚀
次氯酸钠 30%	常温	-	ZG1Cr18Ni9Ti	耐蚀
含 S 重 Σ－1%	常－400	-10	ZG40Cr	一般可用
			ZG1Cr13	耐蚀
			ZG1Cr18Ni9Ti	耐蚀
油田污水(含 Cl、泥砂少量)	常温	-	ZG1Cr13	耐蚀，耐磨蚀
氟硅酸 8－12%	＜120	＜3	G-X3NiCrMo40208	耐蚀(其他不锈钢不耐蚀)

JING LUN BENG YE

江苏精伦泵业制造有限公司
JIANGSU JINGLUN PUMP MANUFACTURING CO., LTD

地址：江苏省靖江市新桥镇工业园区88号

电话：0523-84266065