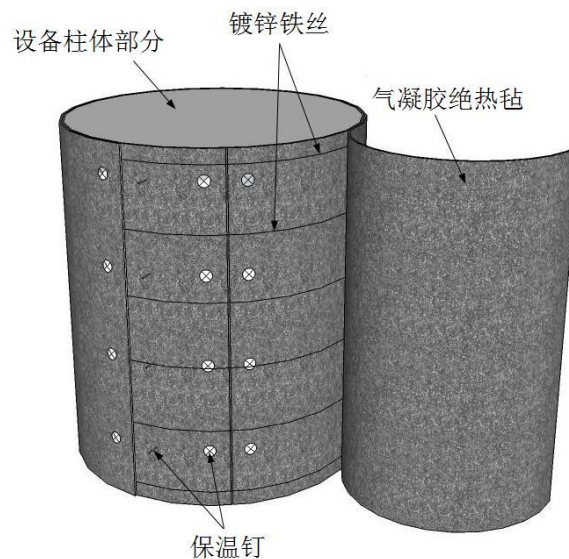


## 设备的保温施工

储罐和容器等设备的规格及形状多种多样，因此这部分的内容可作为施工时的参考，具体的施工工艺还应根据工程的实际情况进行适当调整。

### 设备柱体部分

- 1) 根据储罐和设备的尺寸将气凝胶绝热毡裁剪成所需的长度。对于小的储罐和容器（直径小于 2m），建议采用整圈逐层包敷的方式。对于大的储罐或设备，应将气凝胶绝热毡裁剪成易在工作区操作的长度。
- 2) 气凝胶绝热毡的起始边使用保温钉固定（保温钉可预先焊接或使用自粘型保温钉）。然后将材料沿储罐或容器的圆周缠紧。如无法使用保温钉，也可用弹性扎带预先固定。立式储罐和设备还应设置相应的支持圈。
- 3) 将材料缠绕的末端穿过保温钉（预先焊接或粘结），保温钉弯折 90° 固定。
- 4) 使用镀锌铁丝或钢带绕过储罐和设备并扎紧。如敷设多层气凝胶绝热毡，应逐层设置保温钉并捆扎，同层错缝，内外层压缝。
- 5) 对于设备铭牌、观察孔，将其周围的绝热层切割成相应形状，以免覆盖设备铭牌或开口。
- 6) 最后敷设金属保护层。



### 设备封头

封头保温层的施工，可将气凝胶绝热毡按封头尺寸加工成扇形块错缝敷设。

- 1) 测量封头和柱体切线到封头中心的距离。测得的距离即为气凝胶绝热毡需裁剪成的长度。
- 2) 测量封头切线处的外周长。
- 3) 周长除以扇形块数量来确定所要敷设扇形块的底边宽度。
- 4) 裁剪好所测扇形块。
- 5) 用焊接或粘结的保温钉将气凝胶绝热毡的头部固定在封头的中心位置，用同样的方法将材料的尾部固定在封头的切线位置。
- 6) 如无法使用保温钉，可使用以下方法固定材料：利用活动环和固定环呈辐射型固定，将扇形块一端系在活动环上，另一端系在切点位置的固定环或托架上，并捆扎成敷设形拉条，相应拉条用捆扎条

拉紧，扎紧条应与拉条呈“十”字扭结扎紧。

- 7) 当封头绝热层为双层或多层结构时，应分层捆扎或固定，并且内外层压缝敷设。
- 8) 继续将同样大小的扇形气凝胶绝热毡包裹在封头处的扇形区，直到包严整个封头。最后还需要将参差不齐的部分修剪整齐。
- 9) 敷设金属保护层。

