

乙炔技术要求

- 1、乙炔体积分数/%： $\geq 98\%$ 。纯度确定，以溴法为仲裁法；
- 2、磷化氢、硫化氢实验：硝酸银试纸不变色；
- 3、溶解乙炔的充装应符合 GB 13591-2009 的规定，每瓶溶解乙炔的乙炔气充装量(净含量)不应低于 5.0kg(指 40 L 型气瓶)，乙炔瓶充装后，静止 8h 以上，其瓶内压力应符合 GB 13591-2009 中表 8 规定。采购单位有具体充装重量的按采购要求执行。
- 4、每瓶出厂的溶解乙炔产品，在气瓶上均应粘贴符合 GB 16804-2011 规定的警示标签。
- 5、乙炔瓶外表面为白色。并在“制造钢印标记”一侧的瓶体上环向横写“乙炔”轴向竖写“不可近火”，字色大红，40L 气瓶字体高度不宜低于 80mm。乙炔瓶附件包括瓶阀、易熔合金塞、瓶帽、防震圈和检验标记环，同时在瓶体标注“大庆石化专用”；
- 6、公称容积 40L 气瓶检验色标形状与尺寸：矩形约为 80x40mm，椭圆形长短轴分别约为 80mm 和 40mm，气瓶检验钢印标志上应按检验年份涂检验色标，检验年份和色标 GB/T 7144-2016 标准“表 4”要求；
- 7、气瓶必须在有效检验日期内使用；
- 8、丙酮充装：
丙酮品质符合 GB/T 6026 一等品的要求；
丙酮规定充装量按照 GB11638 要求执行；
首次充装丙酮的气瓶，应先抽空，然后按照规定充装规定量丙酮；
补加丙酮量（40L 气瓶）时丙酮充装量允许偏差 $\Delta m_s/kg$ 0 至 +0.4；
- 9、乙炔充装：
充装管路、安全装置、附件等无泄漏，充装压力表精度不低于 1.6 级，直径不小于 100mm，压力表按规定 6 个月校验一次，提供证明资料；
充装乙炔质量符合 GB6189-2004 要求；
乙炔瓶充装容积流速小于 $0.015m^3/h \cdot L$ ，采用强制冷却快速充装的除外；
瓶壁温度不超过 $40^\circ C$ ；
分次充装时，每次充装后静止时间不小于 8 小时，并应关闭瓶阀；



- 乙炔瓶的充装压力，任何情况下不得大于 2.5Mpa；
- 乙炔瓶内乙炔充装量应小于等于该瓶的最大乙炔量 $m_A = \delta \cdot V$ ；
- 10、乙炔瓶充装后静置后压力符合 GB 13591-2009 中表 8 要求；
- 11、乙炔瓶的公称容积大于等于 10L 时，应配有固定式瓶帽和二只防震圈；
- 12、每只乙炔瓶必须设置符合 GB8337《气瓶用易熔合金塞》规定的易熔合金塞。公称容积大于 10L 的乙炔瓶应不少于 1 只，每瓶乙炔瓶配备一个合格阻火器；
- 13、有市级消防局核发的“化学危险品经营许可证”的单位，气瓶外必须喷涂白色漆及产品名称和生产厂家名称，产品必须附有灌装日期合格证；
- 14、乙炔瓶的定期检验每三年进行一次。库存或停用周期超过三年的乙炔瓶启用前应进行检验；
- 15、乙炔瓶充装注册登记有效期为五年，有效期满前乙炔瓶充装单位应重新办理注册登记，逾期不办者停止充装工作或取消充装资格，提供证明资料；
- 16、乙炔瓶的运输、储存和使用必须严格执行国务院颁发的《化学危险物品安全管理条例》的有关规定；
- 17、采购的乙炔技术参数除符合上述要求外，还必须同时符合相关制造、充装、气瓶颜色标注、警示标注等相关标准和规范。

