



## 常见反应釜故障及应急措施

故障及处理方法（一）

故障现象	故障原因	处理方法
壳体损坏（腐蚀、裂纹、透孔）	受介质辐射（点蚀、晶间腐蚀）	采用耐腐蚀材料衬里的壳体需重新修衬或局部补焊
	热应力影响产生裂纹或碱脆	焊接后要消除应力，产生裂纹要进行修补
	磨损变薄或均匀腐蚀	超过设计最低的允许厚度，需更换本体
	搅拌器摩擦釜内附件（蛇管、温度计管等）或刮壁	停机检修找正，使搅拌器与附件有一定间距
釜内有异常的杂音	搅拌器松脱	停机检查，紧固螺栓
	衬里鼓包，与搅拌器撞击	修鼓泡，或更换衬里
	搅拌器弯曲或轴承损坏	检修或更换轴及轴承
搅拌器脱落	电动机旋转方向相反	停机改变转向
	选择垫圈材质不合理，安装接头不正确，空位，错移	根据工艺要求，选择垫圈材料，垫圈接口要搭拢，位置要均匀
	卡子松动或数量不足	按设计要求，有足够数量的卡子，并要紧固
瓷面产生鳞爆及微孔	夹套或搅拌轴管内进入酸性杂质，产生氢脆现象	用碳酸钠中和后，用水冲净或修补，腐蚀严重的需更换
	瓷层不致密，有微孔隐患	微孔数量少的可修补，严重的更新
	轴承损坏	更换轴承
电动机电流超过额定值	釜内温度低，物料粘稠	按操作规程调整温度，物料黏度不能过大
	主轴转速较快	控制主轴转速在一定的范围内
	搅拌器直径过大	适当调整



故障及处理方法（二）

故障现象	故障原因	处理方法
超温超压	仪表失灵，控制不严格	检查、修复自控系统，严格执行操作规程
	误操作；原料配比不当；产生剧烈反应	根据操作法，采取紧急放压，按规定定量定时投料，严防误操作
	因传热或搅拌性能不佳，产生副反应	增加传热面积或清除结垢，改善传热效果修复搅拌器，提高搅拌效率
	进气阀失灵进气压力过大、压力高	关总汽阀，断汽修理阀门
填料密封	搅拌轴在填料处磨损或腐蚀，造成间隙过大	更换或修补搅拌轴，并在机床上加工，保证粗糙度
	搅拌轴在填料处磨损或腐蚀，造成间隙过大	调整油环位置，清洗油路
	压盖没压紧，填料质量差，或使用过久	压紧填料，或更换填料
	填料箱腐蚀	修补或更换
密封泄漏	动静环端面变形，碰伤	更换摩擦副或重新研磨
	端面比压过大，摩擦副产生热变形	调整比压要合适，加强冷却系统，及时带走热量
	密封圈选材不对，压紧力不够，或V形密封圈装反，失去密封性	密封圈选材，安装要合理，要有足够的压紧力
机械密封	轴线与静环端面垂直误差过大	停机，重新找正，保证不垂直度小于 0.5mm
	操作压力、温度不稳，硬颗粒进入摩擦副	严格控制工艺指标，颗粒及结晶物不能进入摩擦副
	轴串量超过指标	调整、检修使轴的窜量达到标准
	镶装或黏接动、静环的镶缝泄漏	改进安装工艺，或过盈量要适当，或黏接剂要好用，牢固