

1041-P104B 更换机封技术总结

一、故障现象及原因分析

- 1、机封摩擦副磨损严重，开裂。
- 2、密封腔积碳，干气密封线积碳堵塞，背压高。

原因分析

- (1) 摩擦副积碳，有异物，运行期间磨损失效。
- (2) 干气密封线堵塞失去冷却密封效果
- (3) 介质中的杂质进入机封，使机封内焦粉聚集，影响弹簧的伸缩运动，使弹簧补偿能力减小；运行过程中，动静环之间的焦粉破坏了机封产生液膜的形成，从而导致机封泄漏。

二、工作中发现的问题并提出针对的改进方法

- 1、工艺设备人员提供的机封备件与现场机泵使用机封型号尺寸不一致，无法安装。随后测量尺寸去库房更换。
- 2、每日巡检关注干气密封背压，定期清理干气密封线与单向阀。

三、完善改进措施

- 1、建议工艺查找介质中存在碳粉原因，工艺上进行改进。
- 2、加强对机泵的巡检，侧重于出入口压力变化情况，白油罐压力及干气密封的背压。

四、针对以上问题大家同一意见，班组形成技术交流，巡检时重点关注加氢气分装置机泵。