碟簧技术要求

一、厂商要求:

1、具有生产碟簧的生产厂商，投标人需提供同类装置业绩，并提供业主签署和盖章的使用报告，原件备查，否则视为无效业绩。

2、 本案所要求蝶簧为桓预紧力作用，乙方应确保在一个使用周期内螺栓预紧力不会因温度、压力等的变化而变化，从而确保所有加装蝶形弹簧的螺栓无泄漏；

3、使用期间如有发生由于材料缺陷制造缺陷及设计缺陷等而影响设备运行须及时通知乙方，乙方得到需方的通知后,须 24 小时内派人到现场处理

二、技术要求

1、高温碟簧应具有较强的抗氧化性能，预紧碟簧表面经技术处理，在无任何防烧结润滑剂下保持不会生锈烧结。高温碟簧保证设备 0-600℃范围内波动，并可有效避免由于温度波动而导致设备密封失效出现漫漏现象发生。

2、碟簧使用期间不允许发生生锈和烧结现象，否则视为产品质量问题，以供货质量问题追责。

3、碟簧硬度，满足 HRC:37-45 。

4、乙方所供蝶形弹簧应符合GB/T 1972-2005或DIN2092/2093-2006标准。

三、材料选择要求:

H13(20813):材料标准:ASTM A681: 密度:7~8:工作温度(℃):0~600:屈服强度(PSI):220000:厚度范围(mm):3.02~22.07:弹性模量(PSI): 30000000: 硬度(Rc):37~45。

四、质量检验:

按照国内或国际最新检验标准。尺寸公差、硬度、表面光洁度厚度等的检验均。并提供出厂的质保资料及碟簧安装说明。