

# P+P氢气气瓶阀（OTV）

- 应用材料、检验和制造的专业知识，只为独一无二的气瓶阀性能

氢气系统要求能在700bar压力下具备可靠的氢气供应能力和全面的安全防护。P+P在流体管理和内部检验方面可流通的专业知识能真正实现以客户为中心的研发。

## 初始状态

- 分析中国和欧盟客户的需求、市场准入和安全要求
- 多个氢气部件的研发经验为气瓶阀和所需附属零件提供了灵活的研发周期

## 措施

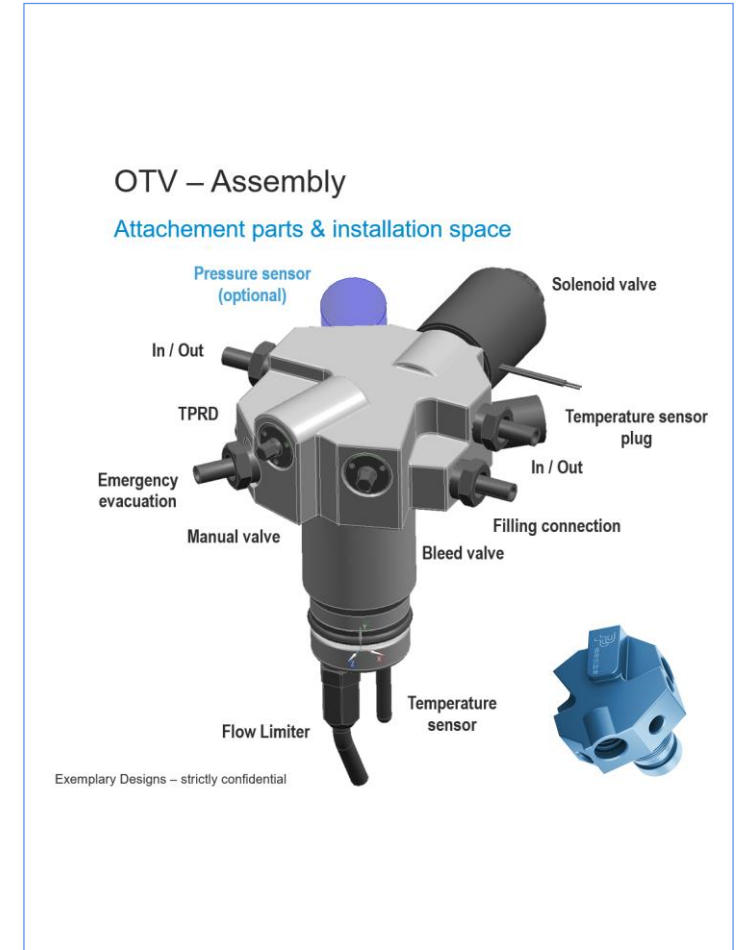
- 从欧盟、北美和亚洲市场的产品基准、操作自由度和元件设备制造商等角度收集产品要求，以满足最为严苛的性能要求
- 携手领先的气瓶供应商以客户为中心协同研发，实现工艺迭代（灵活敏捷），可升级的模块化设计带来性能的提升

## 达成的关键优势

- 借助P+P创新的去毛刺和优化的气瓶内部设计，串行和并行加注得以实现，可在高达300 g/s的流速下缩短加注时间
- 轻质（如锻造）和紧凑的设计解决了复杂的线缆排布问题，重量低至1,200g以下，耐受压力高达3,000bar
- 模块化阀体设计可根据客户偏好选取零部件



样图

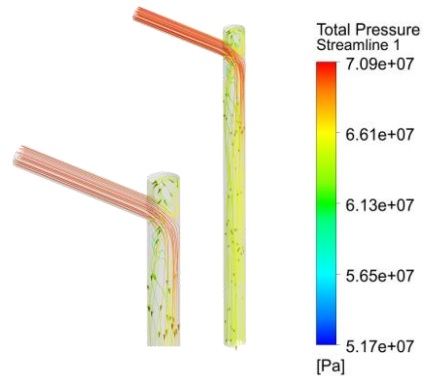


# P+P气瓶阀发展总览

● 以客户为核心的研发进度示例

样图

## ● 加注通道



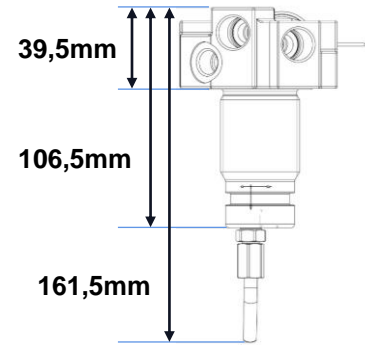
## 目标

避免复杂的线缆排布

轻质和紧凑的设计

成本优化的设计方案

## 阀体规格



## 措施

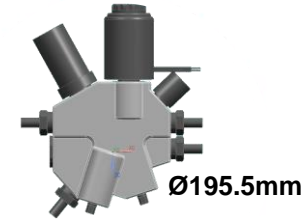
重新排布连接

阀体和内置零件采用迭代设计工艺（根据市场和客户需要）

阀体设计能够满足高产量生产流程的要求

## 阀体规格应用

### 安装空间



### 阀体重量



## 结果

通过集中式电气连接优化线缆排布

安装空间可缩小至195.5mm，阀体长度为106.5mm时重量低至510g

通过制造相关的优化（如锻造）减轻重量