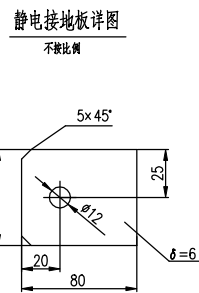
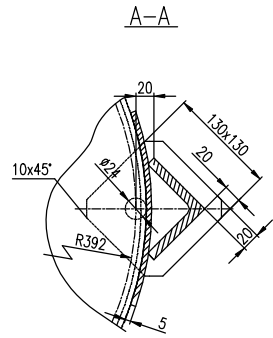
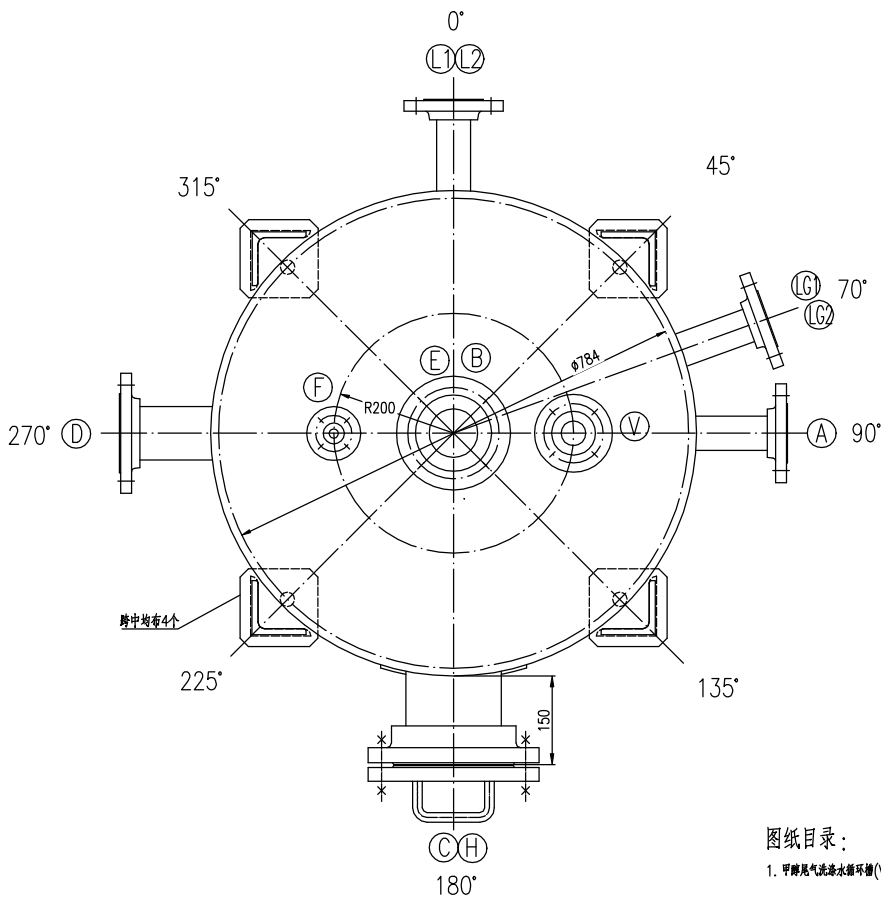
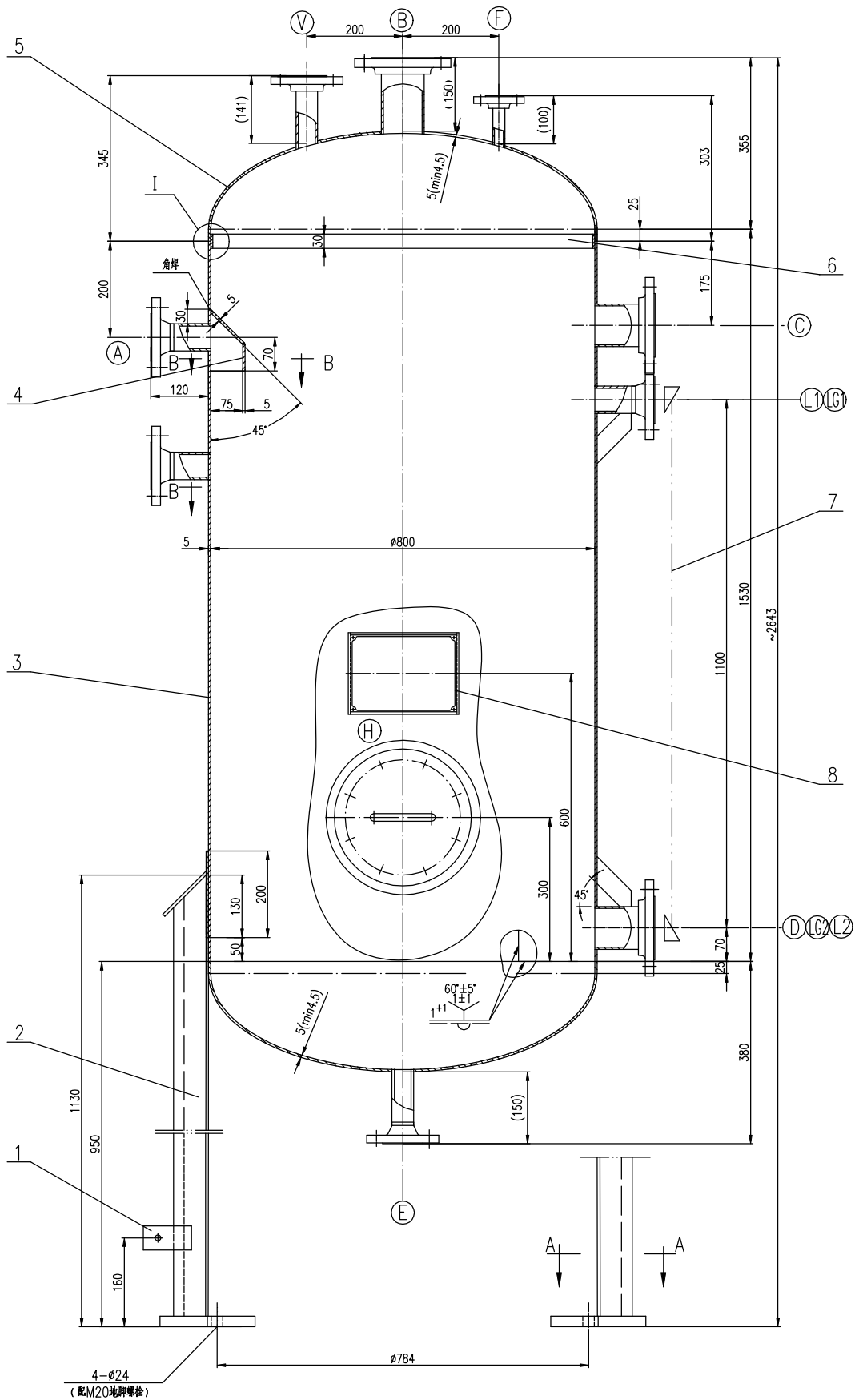
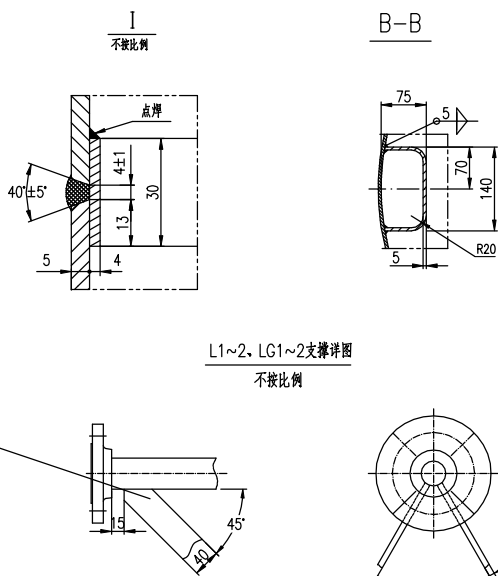


工艺	蒸汽	2023.9.14	总图	标准
设备			建筑	热力
外管			结构	暖通
环保			自控	给排水
标准				



技术特性表				设计、制造、检验标准及要求															
TECHNICAL SPECIFICATION				SPEC. FOR DESIGN/MANUFAC. & INSPECTION															
工作温度 OPERATING TEMP.(INLET/OUTLET)		℃		30		标准规范 STANDARD AND CODE		NB/T47003.1-2022《带压堵漏》											
设计温度 DESIGN TEMPERATURE		℃		70				HG/T20584《钢制化工机器制造技术要求》											
工作压力 WORKING PRESSURE		MPa		0.02															
密封压力 SEALING PRESSURE		MPa		0.09															
介质名称 OPERATING MEDIUM		合金熔水		焊接规范 WELDING CODE		NB/T47015-2011《压力容器焊接规程》													
介质特性 MEDIUM PROPERTY		中度腐蚀、易燃		焊接结构 WELDING STRUCTURE		除注脚外采用全焊透结构													
介质密度 MEDIUM DENSITY		kg/m³		1000		最小壁厚 MINIMUM WALL THICKNESS OF MINI WELD EXCEPT HEAD		取 equal 将受载面之厚度											
主要承压元件材料				S30403/GB/T 4237		管法兰密封面材料 WELDING BEARING FLANGE AND PIPE		按照法兰标准											
MATERIAL OF MAIN PRESSURE PART				S30403II/NB/T47010		焊接接头形式及尺寸 WELDED JOINT TYPE AND SIZE		除图中注连外，其余按焊接规范 HG/T20583《钢制化工机器制造设计要求》的相应规定											
				S30403/GB/T14976															
				换热面积(壳程) COIL HEAT TRANSFER AREA(OO)		m²		/											
防腐裕量 CORROSION ALLOWANCE		mm		1		手工电弧焊母条符号 MODE OF ELECTRODE FOR SMAW													
焊接接头系数(筒体/头) JOINT EFFICIENCY (SHLL/HEAD)				0.85 / 1.0		焊接材料 WELDING MATERIAL		S30403		Q235B									
基本风压 BASIC WIND PRESSURE		N/m²		450		S30403		A002		A062									
基本雪压 BASIC SNOW PRESSURE		N/m²		350		Q235B		A062		J427									
地震烈度/强度 SEISMIC INTENSITY				7/0.1g		/		/		/									
地质构造/类型 FIELD TYPE/SEISMIC ZONE				Ⅱ/第一组		/		/		/									
防腐绝缘处理 GROUND ROUGHNESS				A		A、B 封头 C、D、E		对接接头形式 JOINT CATEGORY		检测方法 METHOD		试验比例 TEST RATIO		试验标准 TEST CODE		合格证明 ENCL CLASS			
保温/衬里材料 THICKNESS OF INSULATION AND FIRE PROTECTION				/				RT		20%		NB/T47013.2		AB		Ⅱ			
安全阀开启压力 SAFETY VALVE OPENING PRESSURE				MPa				封头		RT		100%		NB/T47013.2		AB		Ⅲ	
呼吸器工作压力 OPENING PRESSURE OF SAFETY VALVE				MPa				/		PT		100%		NB/T47013.5		/		I	
总容量 FULL CAPACITY		m³		~0.91		水压试验压力 HYDRAULIC TEST PRESSURE		MPa		立式 VER.		卧式 HORI.		立式 HORI.		/			
填充因子 FILLING FACTOR				/		大气静液压试验 LEAK TEST PRESSURE		MPa		/		/		/		/			
热处理要求 REQUIREMENT OF HEAT TREATMENT				/		无涂漆等涂层 K.P.E		/		/		/		/		/			
重量 WORKING WEIGHT		kg		955		最大高度(高度) FILLING OF WATER(HEIGHT)		mm		/		满液		/		/			
总重量 FULL WEIGHT		kg		1260		试验压力 TEST POSITIVE PRES./NEGATIVE PRES.		MPa		正压 P.PRES.		/		负压 NUPRES.		/			
最大起吊力 MAX. LIFTING WEIGHT		kg		/		螺栓平均轴向预紧力 BASE PLATE LEAKAGE PRESSURE		MPa		/		/		/		/			
设备自重(其中不包括附件) NET WEIGHT(S NOT INCLUDED)		kg		355(285)		无涂层并符合表面粗糙度 SURFACE ROUGHNESS OF PART WITHOUT OING.		/		/		50°		/		/			
涂装、油漆要求 COATING, PAINTING & TRANS. REGS.				NB/T10558-2021		射口及支撑架 NOZZLES & SUPPORT ORIENTATION		/		/		按工艺管口位置		/		/			
管 口 表 NOZZLE SCHEDULE																			
符 号	公称尺寸 N. SIZE	公称压力 CLASS	连接标准 CON. STD.	法兰型式 TYPE	连接形式 FACING	用途或名称 SERVICE	设备中心线至法兰面距离 PROJ. FROM C TO F.F.												
A	2"	150lb	HG/T20615-2009	SO	RF	进流水补光口	525												
B	3"	150lb	HG/T20615-2009	SO	RF	洗漆水进口	见图												
C	3"	150lb	HG/T20615-2009	SO	RF	溢流口	525												
D	3"	150lb	HG/T20615-2009	SO	RF	液体出口	525												
E	1 1/2"	150lb	HG/T20615-2009	SO	RF	排净口	见图												
V	1 1/2"	150lb	HG/T20615-2009	SO	RF	放空口	见图												
H	150	/	/	/	/	手孔	555												
F	1"	150lb	HG/T20615-2009	SO	RF	排污口	见图												
L1、2	2"	150lb	HG/T20615-2009	SO	RF	液位计口	525												
LG1-2	1 1/2"	150lb	HG/T20615-2009	SO	RF	现场液位计口	525												
技术要求:																			
1.本装置按NB/T 47003.1-2022《带压堵漏》进行制造、试验和验收。																			
2.设备制造表面和非表面的几何尺寸公差的数据值，分别按GB/T1804—2000中m级和c级执行。																			
3.法兰除验孔时设备中心线平行性能合格。																			
4.设备做水压试验时，应控制水中的氯离子含量不大于25mg/L。试验后应立即用清水冲洗干净。																			
5.设备制造合格后，筒体内应清除油污后进行钝化处理。防腐层必须满足质量检查，无重点点合格。																			
6.需特殊加工，制作有辅助力具(夹套等)式固定力压安装安全技术数据表格，附在C项中。																			
7.设备安装后，要有电气接地保护。																			



L1、L2	HG/T 20615-2009	法兰SO50-150 RF	2	S30403Ⅱ	2.18	4.36	
		接管Φ60.3x3.91 L≈120	2	S30403	0.66	1.32	
H	JB/T 4736-2002	衬钢管 DN150×5-C	1	S30403		2.0	
	HG/T 21530-2014	手孔 RF Ⅱ(Ⅱ-RPTFE)150-16	1	组合件		24.7	其中不衬钢管2.1
F	HG/T 20615-2009	法兰SO25-150 RF	1	S30403Ⅱ		0.91	
		接管Φ33.4x3.38 L≈105	1	S30403		0.26	
E、V LG1~2	HG/T 20615-2009	法兰SO40-150 RF	4	S30403Ⅱ	1.36	5.44	
		接管Φ48.3x3.68 L≈150	2	S30403	0.61	1.22	E、V口
		接管Φ48.3x3.68 L≈120	2	S30403	0.50	1.00	LG1~2口
B、C、D	HG/T 20615-2009	法兰SO80-150 RF	3	S30403Ⅱ	4.01	12.03	
		接管Φ88.9x5.49 L≈120	2	S30403	1.36	2.72	C、D口
		接管Φ88.9x5.49 L≈150	1	S30403		1.71	B口
A	HG/T 20615-2009	法兰SO50-150 RF	1	S30403Ⅱ		2.18	
		接管Φ60.3x3.91 L≈120	1	S30403		0.66	
8		法兰40x5	4	Q235B	0.12	0.48	长度见物料清单 L1~2、LG1~2口
9		法兰 6x4	1	组合件		2.0	制造厂定制
7	HG/T21584-1995	法兰UZ1.6 RF-1100-1.0 AF304	1	组合件			制造厂家提供 材料质保书及质保书
6		衬管 Φ800/Φ792 H=30 d=4	1	S30403		2.3	L=30
5	GB/T 25198-2010	衬管衬头EHAR800×5(4.5)	2	S30403	29.9	59.8	
4		排液管L=5	1	S30403		0.8	
3		衬管DN800×5	1	S30403		150	L=1500
2	NB/T47065.2-2018	法兰法兰A4-950-5	4	S30403/Q235B	19.0	76.0	其中不衬钢管8.8
1	技术图	管电接地法兰 d=6	1	S30408		0.14	
件号	图号或标准号	名称	数量	材料	重量	备注	
PART NO. DRAWING NO. OR		DESCRIPTION	QTY.	MATERIAL	WEIGHT (kg)	REMARK	
注：本文件版权归SODOP所有，除得到SODOP书面授权，否则本文件任何内容均不得复制或传播给其他个人或团体用于其他目的。 THIS DOCUMENT IS THE PROPERTY OF SODOP. ANY CONTENT OF THIS DOCUMENT SHALL BE REPRODUCED OR DISCLOSED TO OTHERS OR USED FOR ANY PURPOSE WHATSOEVER EXCEPT WITH THE PRIOR WRITTEN PERMISSION OF SODOP.							
 江苏索普工程科技有限公司 Jiangsu Sopo Engineering Technology Co., Ltd.				2023 镇江 ZHENJIANG	江苏索普化工股份有限公司 销售一部技术改造项目		
设计 CHECK	陈伟杰	2023.9.14	甲醇尾气洗涤水循环环槽 (V11301AB)		主项号 PROJECT NO. 202201-26	主项名称 UNIT 蒸氨塔	图号 Dwg. NO. V11301-00
审核 REVIEW	陈伟杰	2023.9.14					
批准 APPROVE							
专业 SPECIAL	设备	版本 REV.	0	比例 SCALE	1:6	第 1 张 SHEET	共 1 张 TOT.