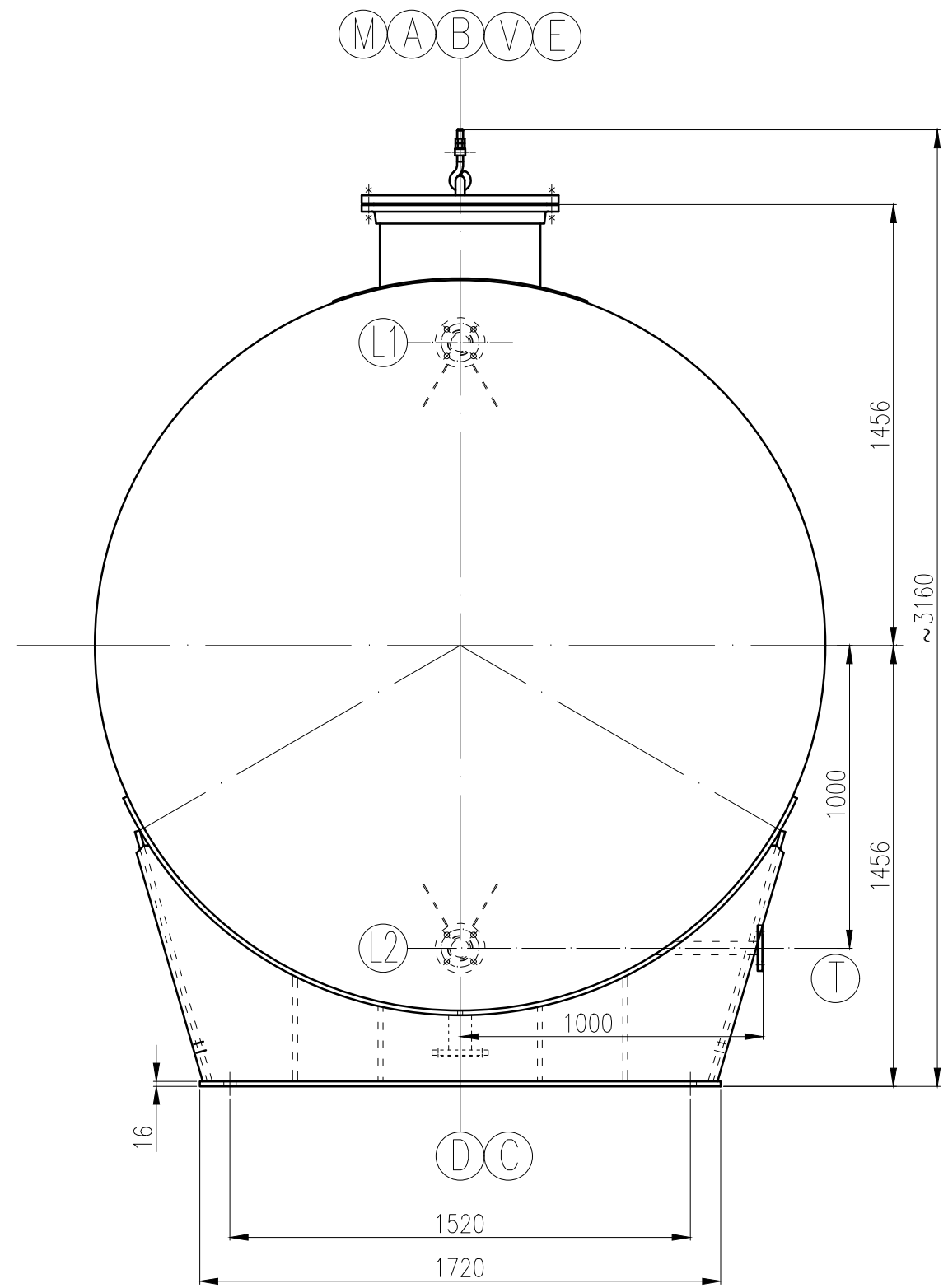
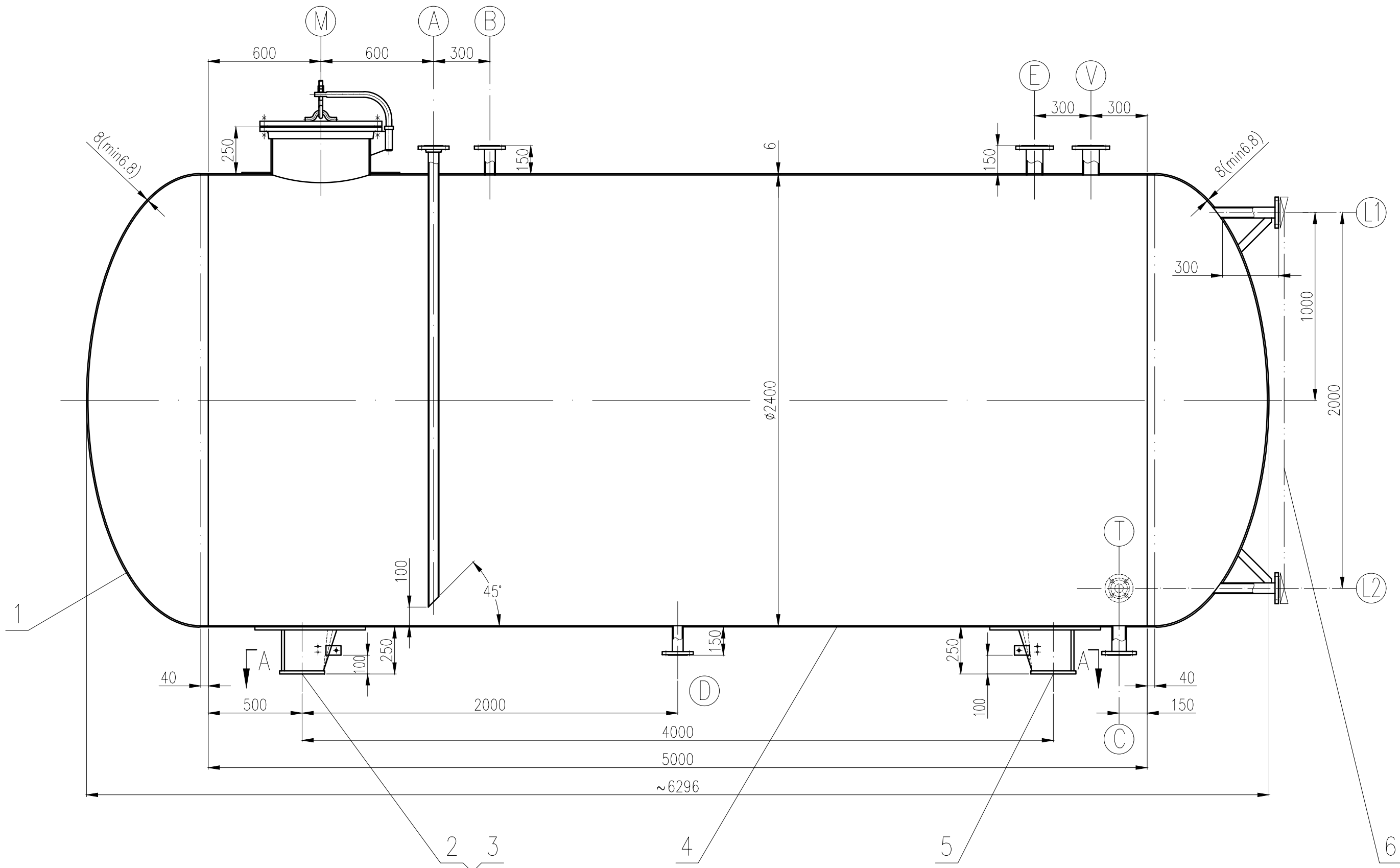
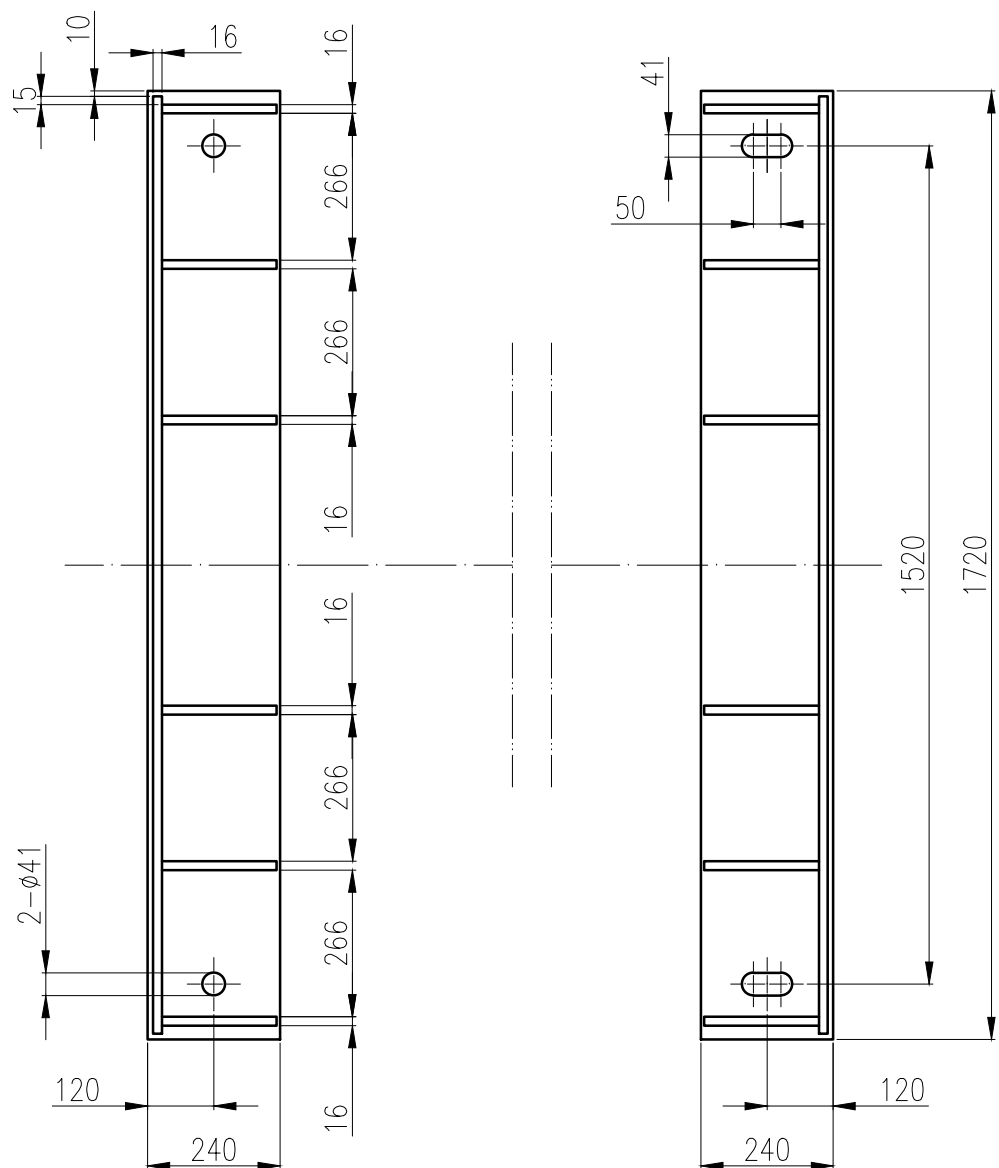


设计	审核	工艺	设备	材料	环境
2025.01.20	2025.01.20	2025.01.20	2025.01.20	2025.01.20	2025.01.20
设计	审核	工艺	设备	材料	环境
2025.01.20	2025.01.20	2025.01.20	2025.01.20	2025.01.20	2025.01.20

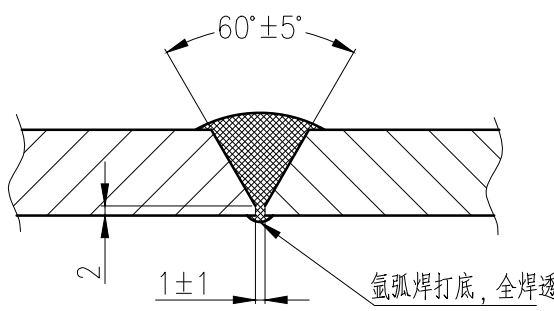


A-A



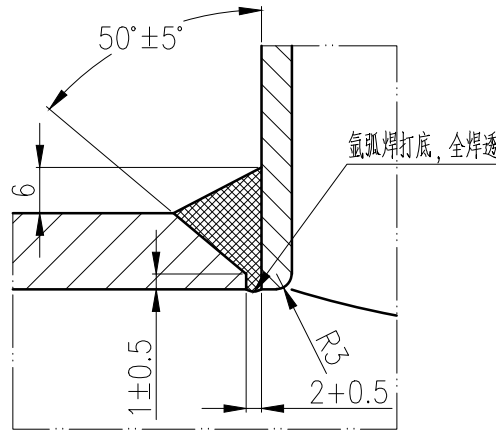
A.B类焊缝详图

不按比例



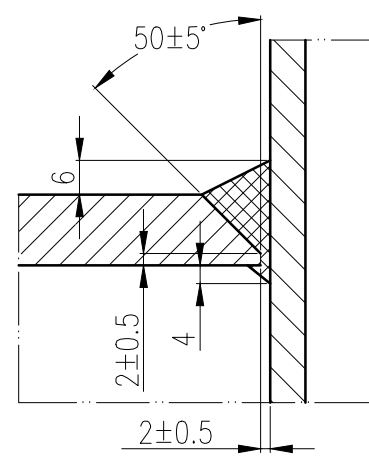
接管焊接详图

不按比例



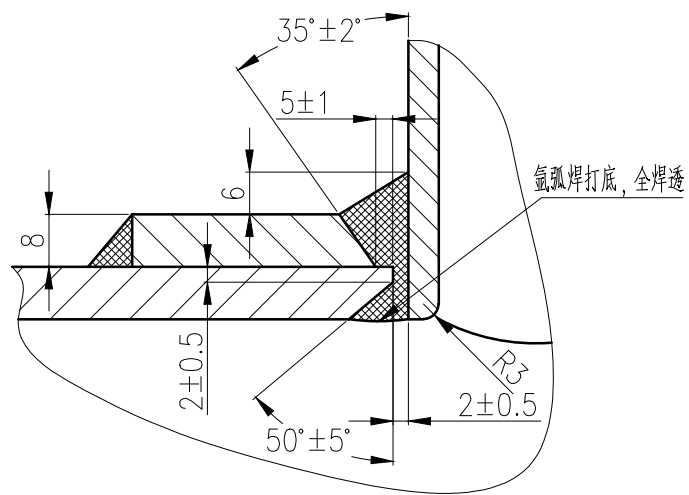
内伸接管焊接节点图

不按比例



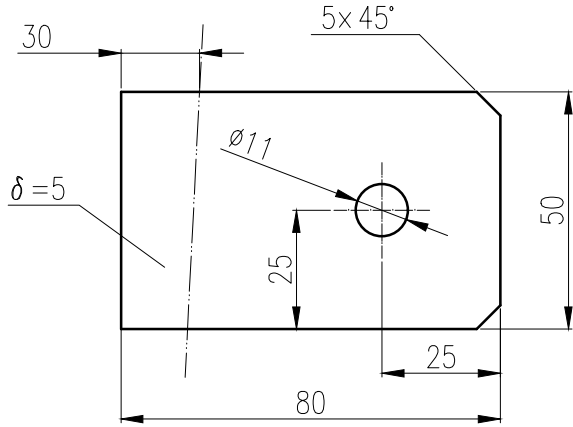
带补强圈接管焊接详图

不按比例



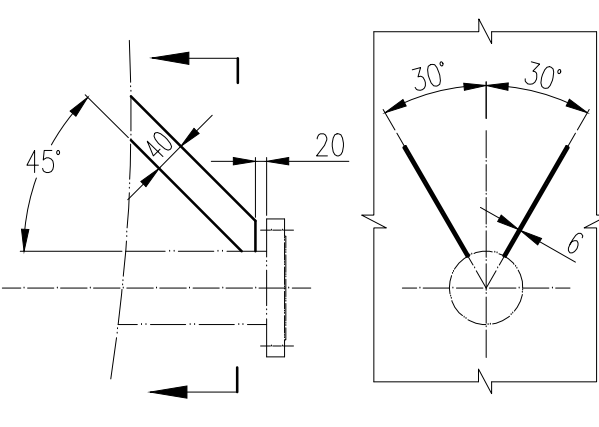
静电接地板详图

不按比例



L1L2管口拉筋详图

不按比例



M	NB/T 11025-2022	补强圈 DN600×6-D	1	S30408		20.9	
	HG/T21598-2014	补强圈 DN600×6-D	1	Q345R/S30408		13.3	38
按本图	钢板 40×6 L≈320		4	S30408	0.6	2.4	
	接管 Ø57×4.0 L≈350		2	S30408	1.85	3.7	
	HG/T20592-2009	法兰 PL50(B)-10 RF	2	S30408II	2.5	5.0	
	GB/T14976-2012	接管 Ø45×3.5 L≈370	1	S30408		1.4	
	HG/T20592-2009	法兰 PL40(B)-10 RF	1	S30408II		2.0	
	GB/T14976-2012	接管 Ø89×5.5 L≈160	2	S30408	1.8	3.6	
	HG/T20592-2009	法兰 PL80(B)-10 RF	2	S30408II	3.5	7.0	
	GB/T14976-2012	接管 Ø76×5.0 L≈160	1	S30408		1.4	
	HG/T20592-2009	法兰 PL65(B)-10 RF	1	S30408II		3.0	

技术特性表 TECHNICAL SPECIFICATION			设计、制造、检验标准及要求 SPEC. FOR DESIGN, MANUFACT. & INSPECTION				
容器类别/级别 PRESSURE VESSEL CATEGORY/GRADE	类外	标准规范 STANDARD AND CODE	参照GB/T150.1~4-2011《压力容器》 HG/T20584《钢制压力容器制造技术要求》 NB/T47042-2014《卧式容器》 NB/T47003.1-2022《钢制焊接压力容器》				
工作温度 OPERATING TEMP.(INLET/OUTLET) °C	80		焊接规范 WELDING CODE NB/T47015-2023《压力容器焊接规范》				
设计温度 DESIGN TEMPERATURE °C	90		焊接结构 WELDING STRUCTURE 除注明外采用全焊透结构				
工作压力 WORKING PRESSURE MPa	常压		除注明外角焊缝厚度 THICKNESS OF FILLET WELD JOINT 取按焊接件厚度之厚度				
设计压力 DESIGN PRESSURE MPa	常压		焊接工艺与管理标准 WELDING TECH.POLY. PLANC AND PPE 按相应法兰标准				
介质名称 OPERATING MEDIUM	水、低压蒸汽		除图中注明外，其余焊接结构按 HG/T20583《钢制压力容器结构设计》 的相关规定				
介质特性 MEDIUM PROPERTY	/						
介质密度 MEDIUM DENSITY kg/m³	1000						
主要受压元件材料 MATERIAL OF MAIN PRESSURE PART							
S30408/GB/T 713.7 S30408II/NB/T 47010 S30408/GB/T 14976							
腐蚀裕量 CORROSION ALLOWANCE mm	0	手工电弧焊焊条牌号 MODE OF ELECTRODE FOR SMAW					
焊接接头效率（筒体/封头） JOINT EFFICIENCY (SHELL/HEAD)	0.85 / 1.0	焊接材料 WELDING MATERIAL					
基本风压 BASIC WIND PRESSURE N/m²	400	S30408					
基本雪压 BASIC SNOW PRESSURE N/m²	/	Q345R					
地震烈度/加速度 SEISMIC INTENSITY	7 / 0.15g						
场地类别/地震分组 FIELD TYPE/SEISMIC GROUP	/	设计接头形式 JOINT CATEGORY					
地面粗糙度类别 GROUND ROUGHNESS	/	A、B					
保温/防火材料厚度 THICKNESS OF INSULATION AND FIRE PROTECTION	/	RT					
安全阀整定压力 OPENING PRESSURE OF SAFETY VALVE MPa	工艺系统定	100%					
呼吸阀开启压力 OPENING PRESSURE OF BREATHE VALVE MPa	/	NB/T47013.2					
全容积 FULL CAPACITY m³	26.6	A、B					
充量系数 FILLING FACTOR	0.9	PT					
热处理要求 REQUIREMENT OF HEAT TREATMENT	/	100%					
操作重量 WORKING WEIGHT kg	/	NB/T47013.2					
充水重量 FULL WATER WEIGHT kg	/	AB					
最大吊装重量 MAX. LIFTING WEIGHT kg	/	II					
设备自重(其中不锈钢重量) NET WEIGHT (SS INCLUDED) kg	3750(3150)	I					
油漆、包装、运输要求 COATING, PACKING & TRANS. REQS.	NB/T 10558-2021	I					

接管表 NOZZLE SCHEDULE

符号 MARK	公称尺寸 N. SIZE	公称压力 N. PN/CL	连接标准或接管规格 CON. STD	法兰型式 TYPE	连接面型式 FACING	用途或名称 SERVICE	法兰密封面至设备中心线距离 PROJ. FROM CL TO F.F.
A	50	PN16	HG/T20592-2009	SO	RF	蒸汽进口	1356
B	50	PN10	HG/T20592-2009	PL	RF	水进口	1356
C	65	PN10	HG/T20592-2009	PL	RF	热水出口	1356
D	50	PN10	HG/T20592-2009	PL	RF	排净口	1356
V	80	PN10	HG/T20592-2009	PL	RF	液空口	1356
E	80	PN10	HG/T20592-2009	PL	RF	备用口	1356
T	40	PN10	HG/T20592-2009	PL	RF	温度计口	1000
L1, 2	50	PN10	HG/T20592-2009	PL	RF	磁轭板液位计口	见图
M	500	PN10	/	/	/	人孔	1456

其他技术要求(TECHNICAL REQUIREMENT):

- S30408板材的化学成分和机械性能应符合GB/T 713.7-2023《承压设备用不锈钢钢板及钢带》的要求,并以固溶处
- 理状态交货。
- 法兰螺栓孔跨中均有;内伸接管内端部倒圆。
- 本设备应进行防静电接地保护,接地电阻不得大于10Ω。
- 本设备铭牌支架及铭牌有制造厂统一按照《固定式压力容器安全技术监察规程》的要求要求进行制造
- 采购的液位计的接口法兰要与L1、L2接管法兰配对,配用与工艺系统一致的垫片,紧固件按HG20592选用,并加材质为S30408的阀门。
- 设备做水压试验时,应控制水的氯离子含量不超过25mg/L。
- 设备制造完毕,应清除污垢去油后进行酸洗钝化处理。所形成钝化膜采用蓝点法检查,无蓝点为合格。

B、D	GB/T14976-2012	接管 Ø57×4.0 L≈160	2	S30408	0.83	1.66	
	HG/T20592-2009	法兰 PL50(B)-10 RF	2	S30408II	2.5	5.0	
A	GB/T14976-2012	接管 Ø57×4.0 L≈2451	1	S30408		12.9	
	HG/T20592-2009	法兰 SO50(B)-16 RF	1	S30408II		2.53	
6	HG/T 21584-1995	螺栓 UZ 1.6RF-2000-1.0 AF 304L	1	组合件			专业厂家提供
5	NB/T 47065.1-2018	支腿 B1 2400-S	1	Q345R/S30408	237	210	
4	GB/T 713.7-2023	筒体 DN2400×6(6)	1	S30408	1798		L=5000
3	NB/T 47065.1-2018	支腿 B1 2400-F	1	Q345R/S30408	237	210	
2		静电接地板	2	S30408	0.16	0.32	
1	GB/T 25198-2023	封头 EHA2400×8(6.8)	2	S30408	405.1	1810.2	
件号	图号或标准号	名称	数量	材料	单重	总重	备注
PART NO.	DRAWING NO. OR	DESCRIPTION	QTY.	MATERIAL	WEIGHT(kg)	WEIGHT(kg)	REMARK
注: 本文件版权归SOPPO所有, 除非得到SOPPO书面授权, 否则本文件的任何内容均不得复制或泄露给其他个人和团体或用于其他目的。 THIS DOCUMENT IS THE PROPERTY OF SOPPO. NO PART OF THIS DOCUMENT SHALL BE REPRODUCED OR DISCLOSED TO OTHERS OR USED FOR ANY PURPOSE WHATSOEVER EXCEPT WITH THE PRIOR WRITTEN PERMISSION OF SOPPO.							
设计 DESIGN				江苏索普工程科技有限公司 JiangSu SOPPO Engineering Technology Co. Ltd.			
校核 CHECK				2025.01.20			
审核 REVIEW				2025.01.20			
批准 APPROVE				2025.01.20			
专业 SPECI.				设备 版本 REV.			
0				比例 SCALE			
1:20				第 1 张 SHEET			
共 1 张 TOT.				2025年2月18日 8:53:18由 Administrator保存			