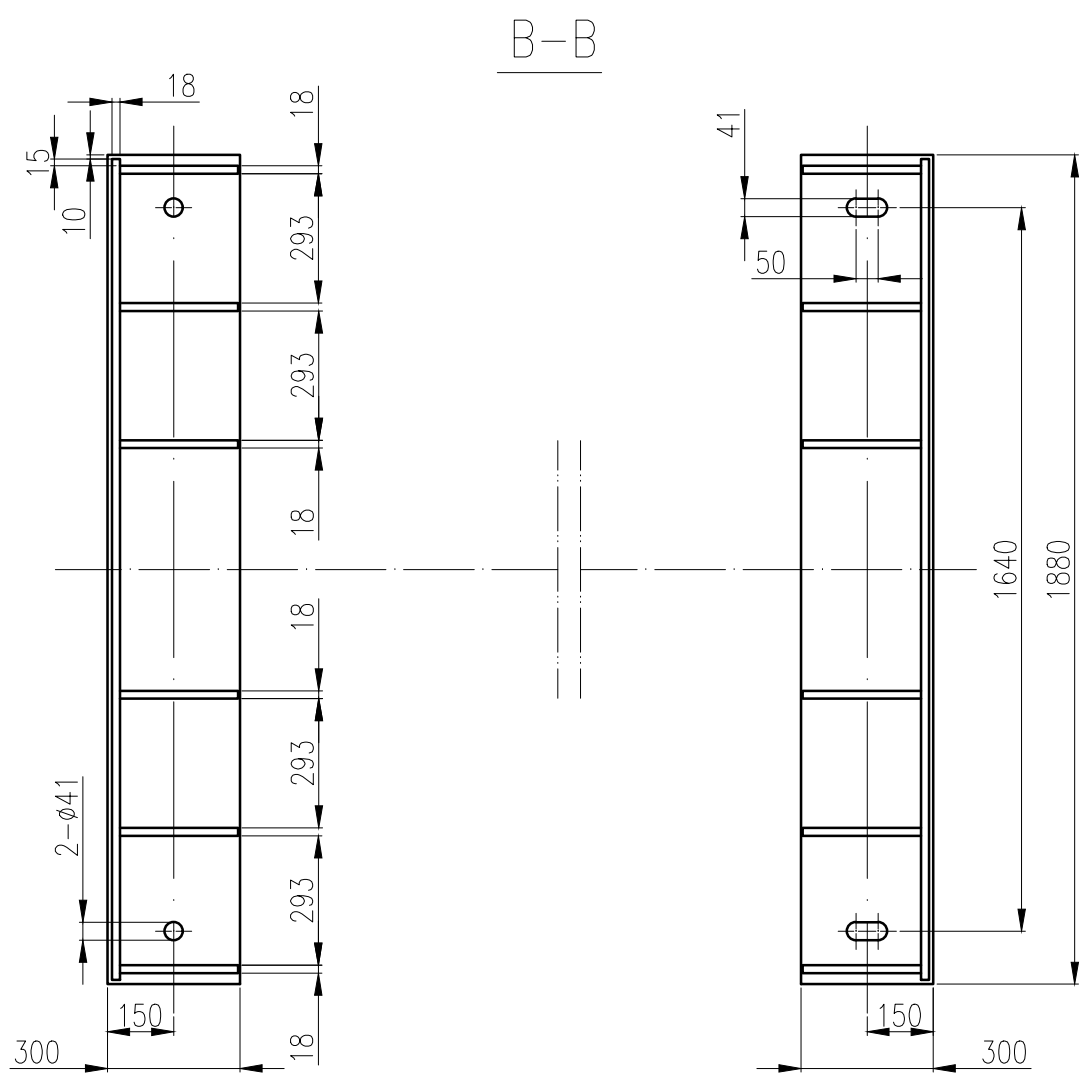
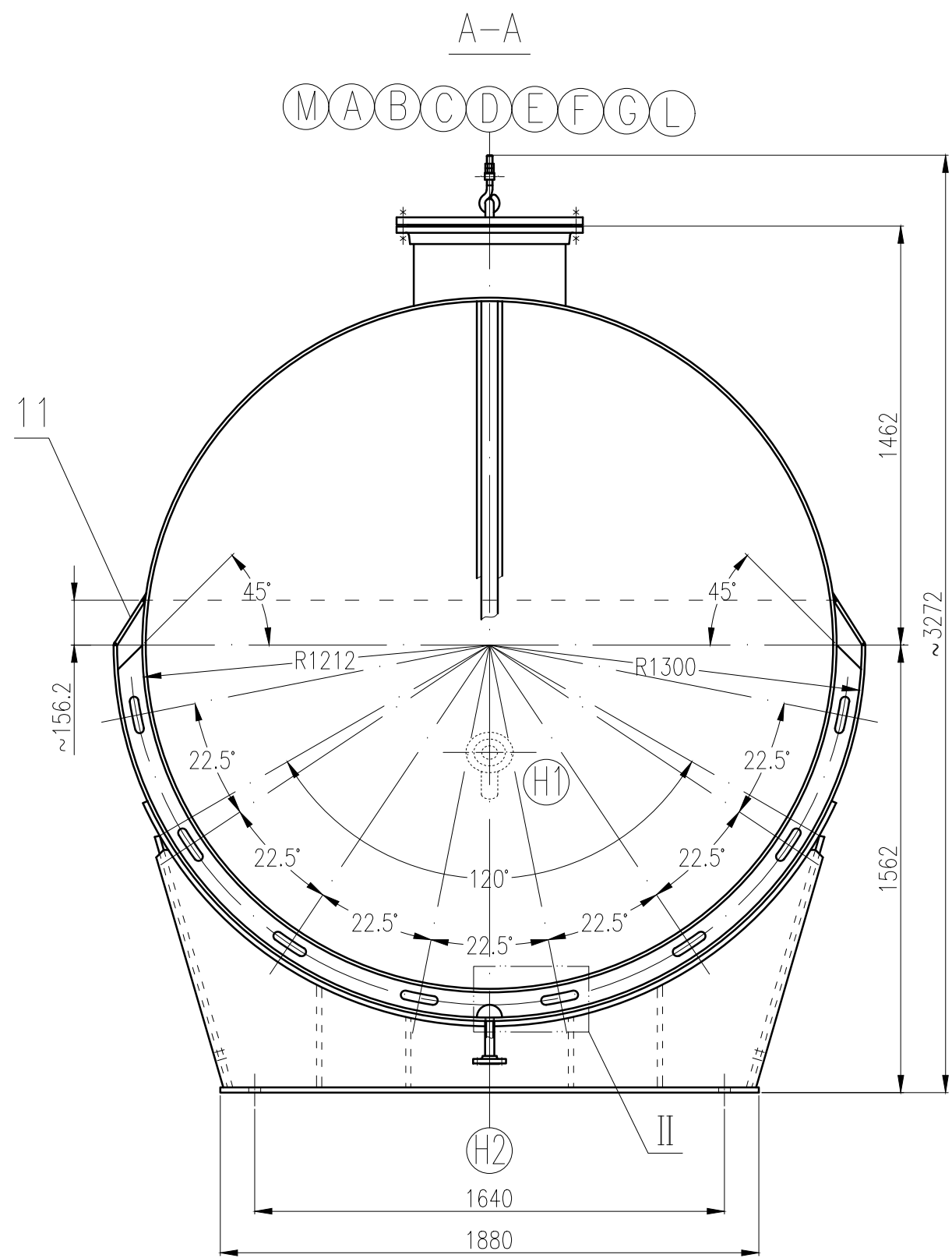
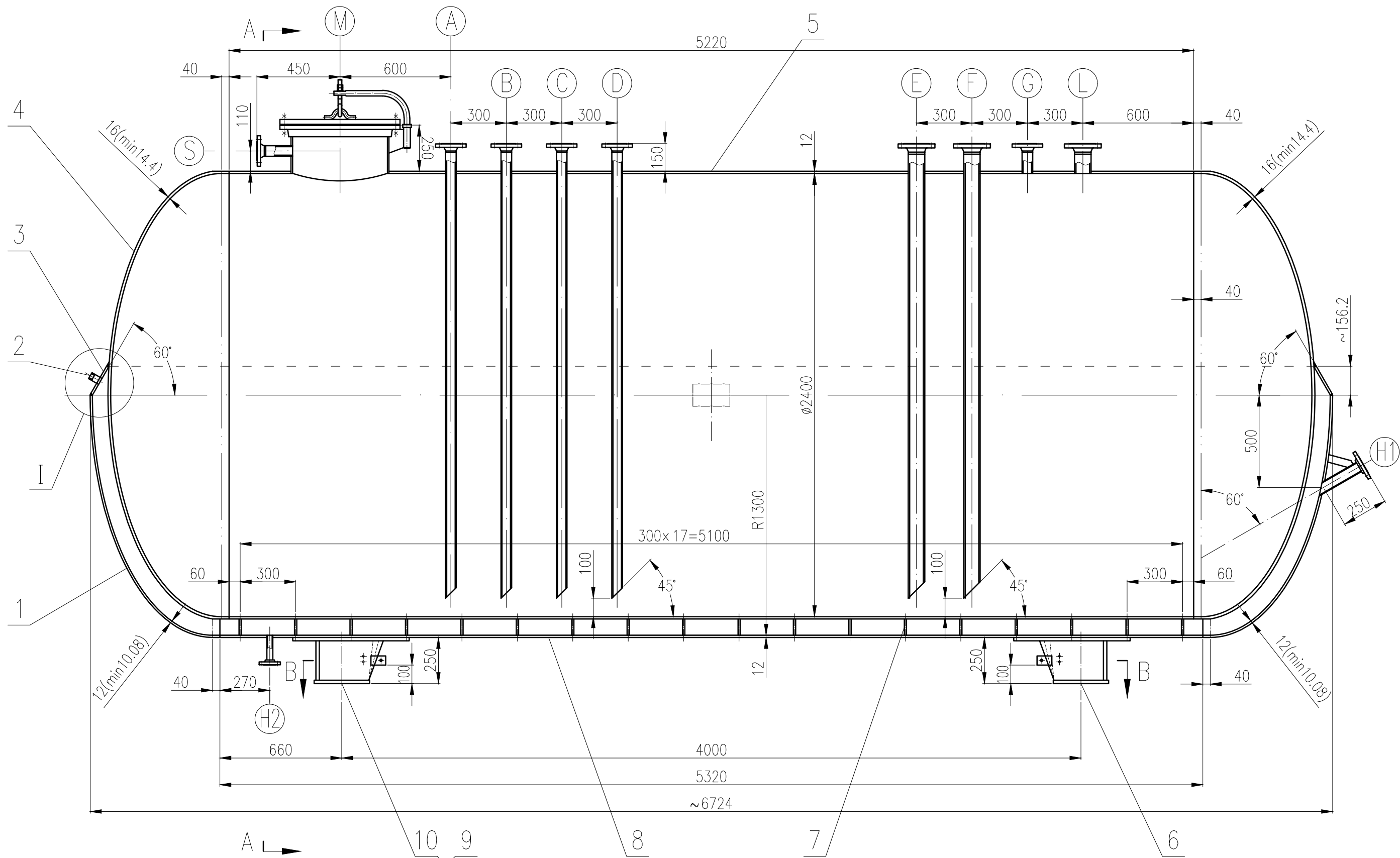
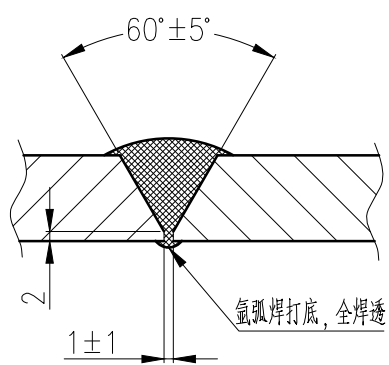


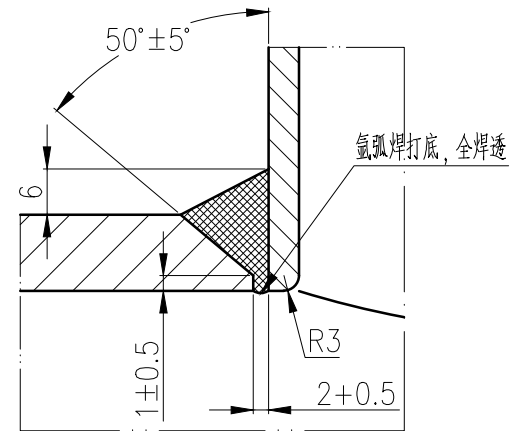
工艺	2025.01.20	设计	张	审核	张	批准	张
设备		材料		外委		环境	
电气		动力		暖通		给排水	



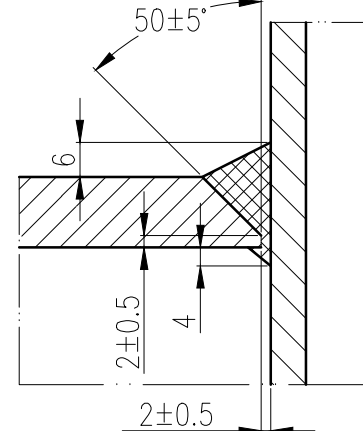
A,B类焊缝详图
不按比例



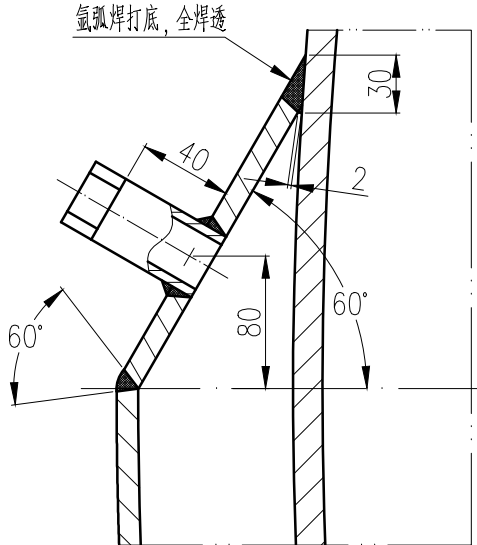
接管焊接详图
不按比例



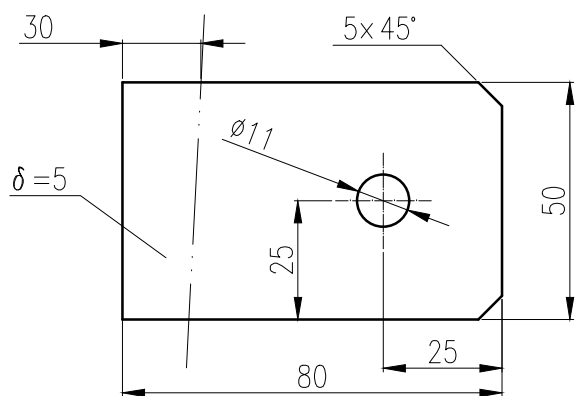
内伸接管焊接节点图
不按比例



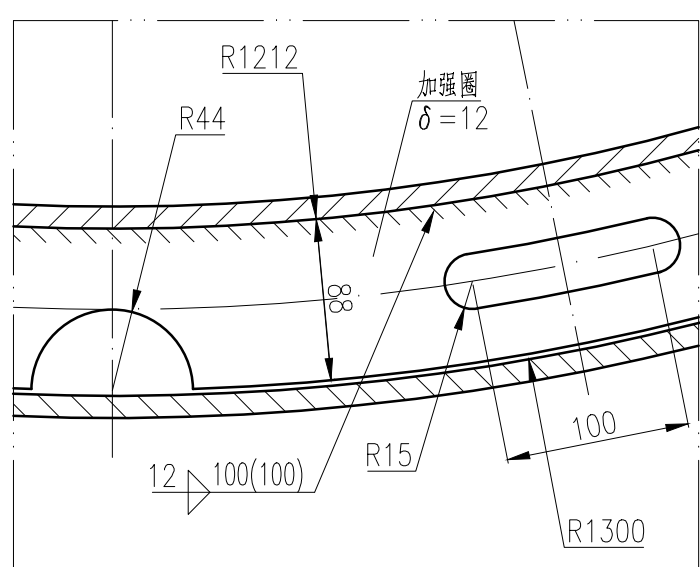
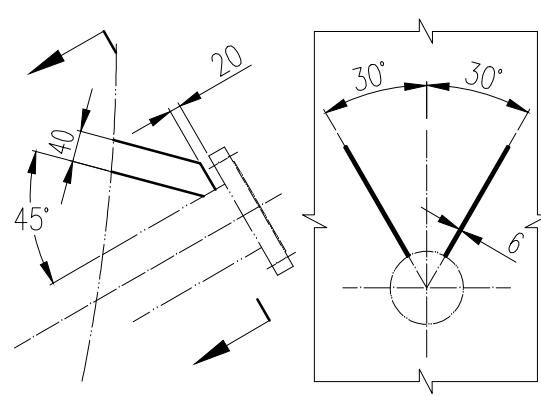
I
不按比例



静电接地板详图
不按比例



H1管口拉筋详图
不按比例



II
不按比例

M	HG/T 21598-2014	人孔 WN RF Ⅰ(Ⅱ-D-2222) 500-25	1	Q345R/S30408	290/55	角节厚度s=14 H1=305	
H2	GB/T 9948-2013	接管 $\phi 32 \times 3.5$ L \approx 165	1	20		0.4	
	HG/T20592-2009	法兰 SO 25-16 RF	1	20Ⅱ		1.5	
H1	按本图	盖板 40×6 L \approx 220	2	Q235B		0.4	0.8
	GB/T 9948-2013	接管 $\phi 57 \times 4.0$ L \approx 290	1	20		1.5	
	HG/T20592-2009	法兰 SO 50-16 RF	1	20Ⅱ		2.5	
L	GB/T14976-2012	接管 $\phi 89 \times 7.5$ L \approx 130	1	S30408		2.0	L口
F	GB/T14976-2012	接管 $\phi 89 \times 7.5$ L \approx 2420	2	S30408	36.8	73.6	E、F口
E	HG/T20592-2009	法兰 WN80(B)-25 RF S=7.5	3	S30408Ⅲ	5.1	15.3	
G、S	GB/T14976-2012	接管 $\phi 57 \times 5.5$ L \approx 160	1	S30408		1.1	S口
C、D	GB/T14976-2012	接管 $\phi 57 \times 5.5$ L \approx 130	1	S30408		1.0	G口
A、B	GB/T14976-2012	接管 $\phi 57 \times 5.5$ L \approx 2420	4	S30408	17.0	68.0	A、B、C、D口
	HG/T20592-2009	法兰 WN50(B)-25 RF S=5.5	6	S30408Ⅲ	3.01	18.1	
11	GB/T 713.2-2023	筒体封板 5400×177.5×12	2	Q345R		91.5	183
10	按本图	静电接地板	2	S30408		0.16	0.32
9	NB/T 47065.1-2018	支座 BI 2600-S	1	Q345R			604
8	GB/T 713.2-2023	夹套筒体 DN2600×12(12)	0.5	Q345R	4112	2056	L=5320
7	GB/T 713.7-2023	加强圈 $\phi 2600/\phi 2424$ $\delta=12$	18	S30408	33.0	594	

技术特性表 TECHNICAL SPECIFICATION				设计、制造、检验标准及要求 SPEC. FOR DESIGN, MANUFAC. & INSPECTION			
容器类别/级别 PRESSURE VESSEL CATEGORY/GRADE	I / A1			标准规范 STANDARD AND CODE	GB/T150.1~4-2011《压力容器》		
参数名称 PARAMETER NAME	容器 VESSEL	夹套/盘管 JACKET/COIL			HG/T20584《钢制化工容器制造技术要求》		
工作温度(进口/出口) OPERATING TEMP.(INLET/OUTLET)	℃	60	100~143		NB/T47042-2014《卧式容器》		
设计温度 DESIGN TEMPERATURE	℃	90	150		NB/T47003.1-2022《钢制焊接压力容器》		
工作压力 WORKING PRESSURE	MPa	常压	0.35	安全监督规程 SAFETY SUPERVISION	TSG 21-2016《固定式压力容器安全技术监察规程》		
设计压力 DESIGN PRESSURE	MPa	常压	0.39	焊接规范 WELDING CODE	NB/T47015-2023《压力容器焊接规程》		
最高允许工作压力 MAXIMUM ALLOWABLE WORKING PRESSURE	MPa	/	/	焊接材料选用 ADOPTION OF WELDING MATERIALS	NB/T47018《承压设备用材料订货技术条件》		
介质温度 METAL AVERAGE TEMPERATURE	℃	/	/	焊接结构 WELDING STRUCTURE	除注明外采用合理透结构		
腐蚀裕量 CORROSION ALLOWANCE	mm	0	0	除注明外有焊缝高度 THICKNESS OF FLEET WELD EXCEPT WELD	取相焊件较薄者之厚度		
焊接接头系数(筒体/封头) JOINT EFFICIENCY(SHELL/HEAD)	1.0/1.0	0.85/1.0		管法兰与接管焊接标准 WELDING BETWEEN FLANGE AND PIPE	按相应法兰标准		
设计使用年限 DESIGN SERVICE LIFE	YEAR	15	15	焊接接头型式及尺寸 WELDED JOINT TYPE AND SIZE	除图中注明外,其余焊接结构按		
介质 MEDIUM	介质名称 OPERATING MEDIUM	黄磷、水	低压蒸汽		HG/T20583-2020《钢制化工容器结构设计规定》		
介质特性/密度 MEDIUM PROPERTY/DENSITY	kg/m ³	板度角普, 自燃	/		的相关规定		
介质流量 MEDIUM FLOW	kg/h	/	/				
耐压试验种类 TYPE OF PROOF PRESSURE TEST	水压试验	水压试验					
耐压试验介质 TEST MEDIUM	水	水					
耐压试验压力(立式/卧式) TEST PRESSURE(VER./HOR.)	MPa	0.488	0.488				
泄漏试验种类 TYPE OF LEAK TEST	气密性试验	/	/				
泄漏试验介质 LEAK TEST MEDIUM	空气	/	/				
泄漏试验压力 LEAK TEST PRESSURE	MPa	0.39	/				
保温/防火材料(密度) INSULATION AND FIRE PROTECTION MATERIAL(DENSITY)	kg/m ³	岩棉/200	岩棉/200				
保温/防火材料厚度 THICKNESS OF INSULATION AND FIRE PROTECTION	mm	50	50				
公容积 FULL CAPACITY	m ³	27.5	2.8				
充装系数 FILLING FACTOR		0.9	/				
表面处理要求 REQUIREMENT OF SURFACE TREATMENT	/	/	/				
操作重量 WORKING WEIGHT	kg	12415					
充水重量 FULL WATER WEIGHT	kg	23080					
油漆、包装、运输要求 COATING, PACKING & TRANS. REQS.	NB/T 10558-2021				按工艺管口方位图		

主要受压元件材料 MATERIAL OF MAIN PRESSURE PART				
名称 NAME	标准 CODE	牌号 BRAND	供货状态 STATUE	附加要求 ADDITIONING REQUIREMENT
板材 PLATES	GB/T 713.2/GB/T 713.7	Q345R/S30408	正火/固溶	/
锻件 FORGING	NB/T 47010-2017	S30408Ⅲ	圆钢	/
管材 PIPES	GB/T 14976-2012	S30408	圆钢	/
换热管 TUBES				

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
A	50	PN25	HG/T20592-2009	WN	RF	进液口
B	50	PN25	HG/T20592-2009	WN	RF	进液口
C	50	PN25	HG/T20592-2009	WN	RF	进液口
D	50	PN25	HG/T20592-2009	WN	RF	进液口
E	80	PN25	HG/T20592-2009	WN	RF	出液口
F	80	PN25	HG/T20592-2009	WN	RF	出液口
G	50	PN25	HG/T20592-2009	WN	RF	备用口/氮气口
L	80	PN25	HG/T20592-2009	WN	RF	雷达液位计口
M	500	PN25	/	/	/	人孔
H1	50	PN16	HG/T20592-2009	SO	RF	蒸汽进口
H2	25	PN16	HG/T20592-2009	SO	RF	冷凝水出口
S	50	PN25	/	WN	RF	溢流口

其他技术要求(Technical Requirement):				
1.本设备A类纵向焊接接头应制备焊接试板, 试件尺寸、数量、取样位置,力学性能应符合NB/T47016-2023要求。				
2.焊接采用电焊, 焊条牌号: 不锈钢之间为A102, 碳钢与不锈钢之间为A302, 碳钢之间为J507。				
3.法兰螺栓孔跨中均有; 内伸接管内端部圆。				
4.本设备应进行防静电接地保护, 接地电阻不得大于10Ω。				
5.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》的附录要求进行制造				
6.设备做水压试验时, 应控制水的氯离子含量不超过25mg/L。				
7.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。				

6	NB/T 47065.1-2018	支座 BI 2600-F	1	Q345R		604	
5	GB/T 713.7-2023	筒体 DN2400×12(12)	1	S30408		3763	L=5220
4	GB/T 25198-2023	封头 EHA2400×16(14.4)	2	S30408		816.5	1633
3	GB/T 713.2-2023	封头封板 $\delta=12$	2	Q345R		56.0	112
2	GB/T 14383-2021	排气帽 G1/2"	1	S30408			0.2
1	GB/T 25198-2023	封头 EHA2600×12(10.08)	1	S30408			713
件号	图号或标准号	名称	数量	材料	单重(kg)	总重(kg)	备注
PART NO.	DRAWING NO. OR	DESCRIPTION	QTY.	MATERIAL	SINGLE WEIGHT	TOTAL WEIGHT	REMARK

		江苏索普工程科技有限公司 Jiangsu SOPPO Engineering Technology Co. Ltd.			2025 REVIS ZHENJIAN 202403-08		镇江海纳川公铁运输有限公司 黄磷（罐装）铁路到达接卸物流项目	
设计 DESIGN	陈伟	2025.01.20	应急罐	PROJ. NO.	202403-08	主项名称 UNIT		
校核 CHECK	陈伟	2025.01.20	V-902	设计阶段 PHASE	设计	审核		
审核 REVIEW	陈伟	2025.01.20	总图	图号 DWG. NO.	V902-00	图例		
批准 APPROVE								
专业 SPECT.	设备	版本 REV.	0	比例 SCALE	1:20	第 1 张 SHEET	共 1 张 TOT.	