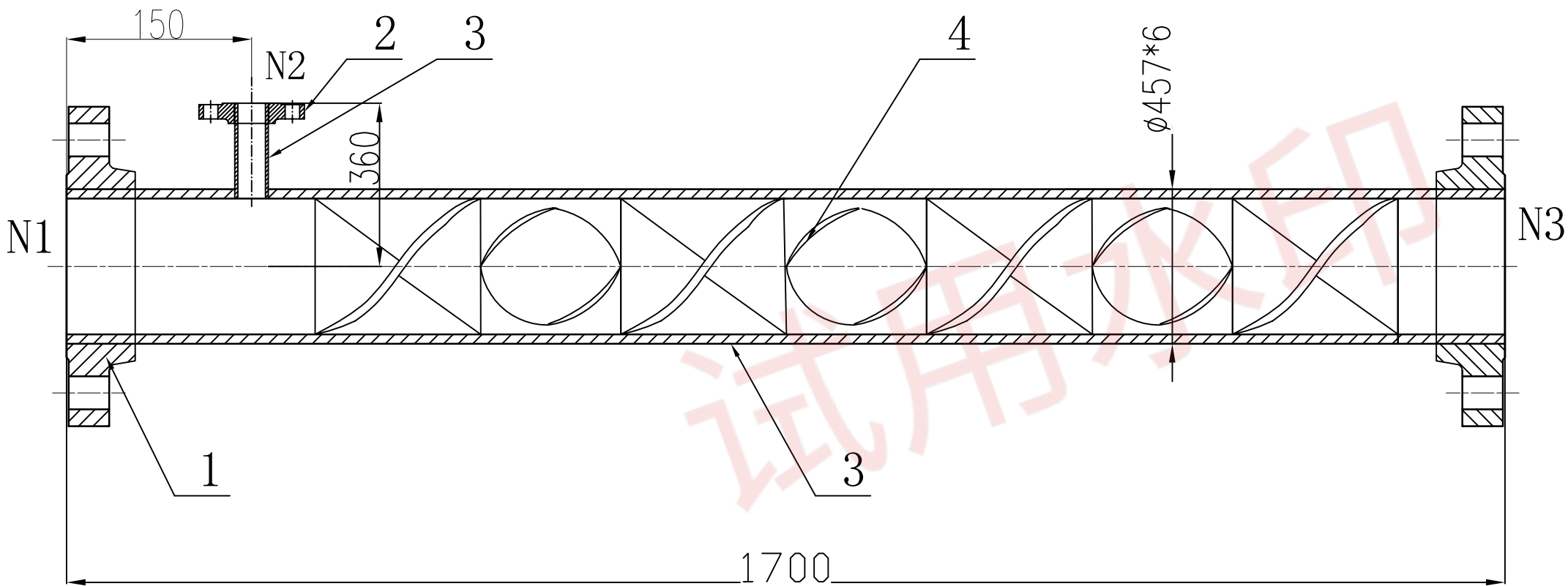
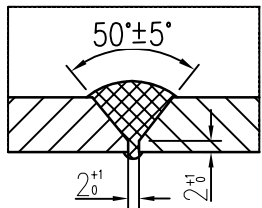
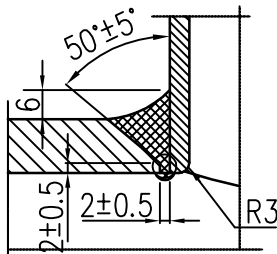




A、B类焊接接头(焊条电弧焊)
不按比例



D类焊接接头详图
不按比例



技术要求

1. 设备的所有承压焊及接管与壳体的连接焊缝均为全透结构。且所有焊接接头表面不得有裂纹气孔坑和飞
- 2、接管内侧端部都应打磨圆角，光滑过渡
- 3、设备制造完后以1.5倍设计压力进行水压试验，试验时先升压至设计压力进行检查，无异常后升至1.5倍设计压力，保压10分钟，然后降至设计压力检查保压时间30分钟。试压水中氯离子含量小于25mg/人，水压试验合格后应立即将水渍清除干净。壳体无渗漏及永久变形为合格
- 4、数量：1台。
- 5、编号：HH20221248-001

参数表		
介质组成	黑水(含固量3.5%)	絮凝剂
操作压力 Mpa.G	0.15~0.33	0.8
操作温度 °C	79~82	40
操作密度Kg/m3	790~1000	995.7
黏 度 cP	0.6	1
流 量 m3/h	360 (最大480)	0.6 (最大1.2)
设计压力 Mpa	1.6	
设计温度 °C	100	
压 降 Mpa	≤0.03	

设计数据表									
设计参数			设计、制造与检验标准						
类别	类外		HG D0001-2009《压力容器安全技术监察规程—工业管道》 GB/T7660-2016《管壳式换热器》						
操作压力MPa	见参数表								
设计压力MPa	见参数表								
操作温度℃	见参数表								
设计温度℃	见参数表		制造与检验要求						
介质	见参数表								
介质特性	见参数表								
介质密度kg/m ³	见参数表								
主要承压元件	316L								
腐蚀裕量mm	0		焊接结构	接头形式	A/B {	C {	D {		
焊接接头系数	0.85			接头序号	DU4或DU26	G2	G2		
流量kg/h	10508(max 18908)			说明：1. 除标注中注明外，均按HG/T20583-2011《焊接接头坡口指南》，均按全焊透。 2. 在除接头序号尺寸外均按原设计，其余均按设计制造标准。					
粘度cp	/								
充装系数	/		焊接材料	XX与XX间的焊接	焊条牌号	焊丝牌号	焊剂牌号		
设计使用年限 年	15			碳素钢	J427	ER50-6			
保温材料	/			不锈钢	A022	S316L			
保温层厚度	/			碳素钢与不锈钢	A302				
最大吊装质量（空重）kg	/		无损检测	焊接接头种类	方法—检测率	标准检测—合格级别			
设备最大质量kg	/			A B	筒体	RT—20%	NB/T47013.2-2015—III/AB		
表面防腐要求	按要求								
管口方位	按管口方位				C D	PT—100%	NB/T47013.5-2015—I级		
			实验	液压试验压力MPa			1.5倍设计压力		
				气压试验压力MPa			/		
				气密性试验压力MPa			/		
			热处理						

管口表			
管口号	口径	连接标准	用 途
N1	DN450	HG/T20615-2009 CL150 SO/RF	黑水进口
N2	DN25	HG/T20615-2009 CL150 SO/RF	絮凝剂出口
N3	DN450	HG/T20615-2009 CL150 SO/RF	黑水出口

5		混合元件 SK型φ442 L=1400	1	316L		
4	GB/T14976-2012	管体φ457*6 L=1670	1	316L		
3	GB/T14976-2012	管体φ33.7*6 L=130	1	316L		
2	HG/T20615-2009	进/出口法兰SO25-150RF	2	316LII		
1	HG/T20615-2009	进/出口法兰SO450-150RF	2	316LII		
件 号	图号或标准号	名 称 及 规 格	数 量	材 料	单 重 SIN. (kg)	备 注 TWT. (kg) REMARK
ITEM. NO.	DWG. NO. OR STAND. NO.	NAME AND SPECIFICATION	NO.	MATERIAL	MASS	

本文件中所有数据、文字及图形均受知识产权保护，不得复制或向第三方泄露或用于其他用途。
THIS DRAWING OR DOCUMENT MAY NOT BE REPRODUCED OR DISCLOSED TO ANY THIRD PARTY IN ANY FORM WITHOUT THE PRIOR WRITTEN PERMISSION OF KAIFAN

		项目名称	/
		装置名称	/

订货单位	江苏索普化工股份有限公司					
设计	喻辉	2023.7.3	混合器 DN450/25		设计阶段	设计
校核					版次	REV.0
审核			位号	X1302B	比例	1:1
批准			图号	KF20221248	共1页第1页	