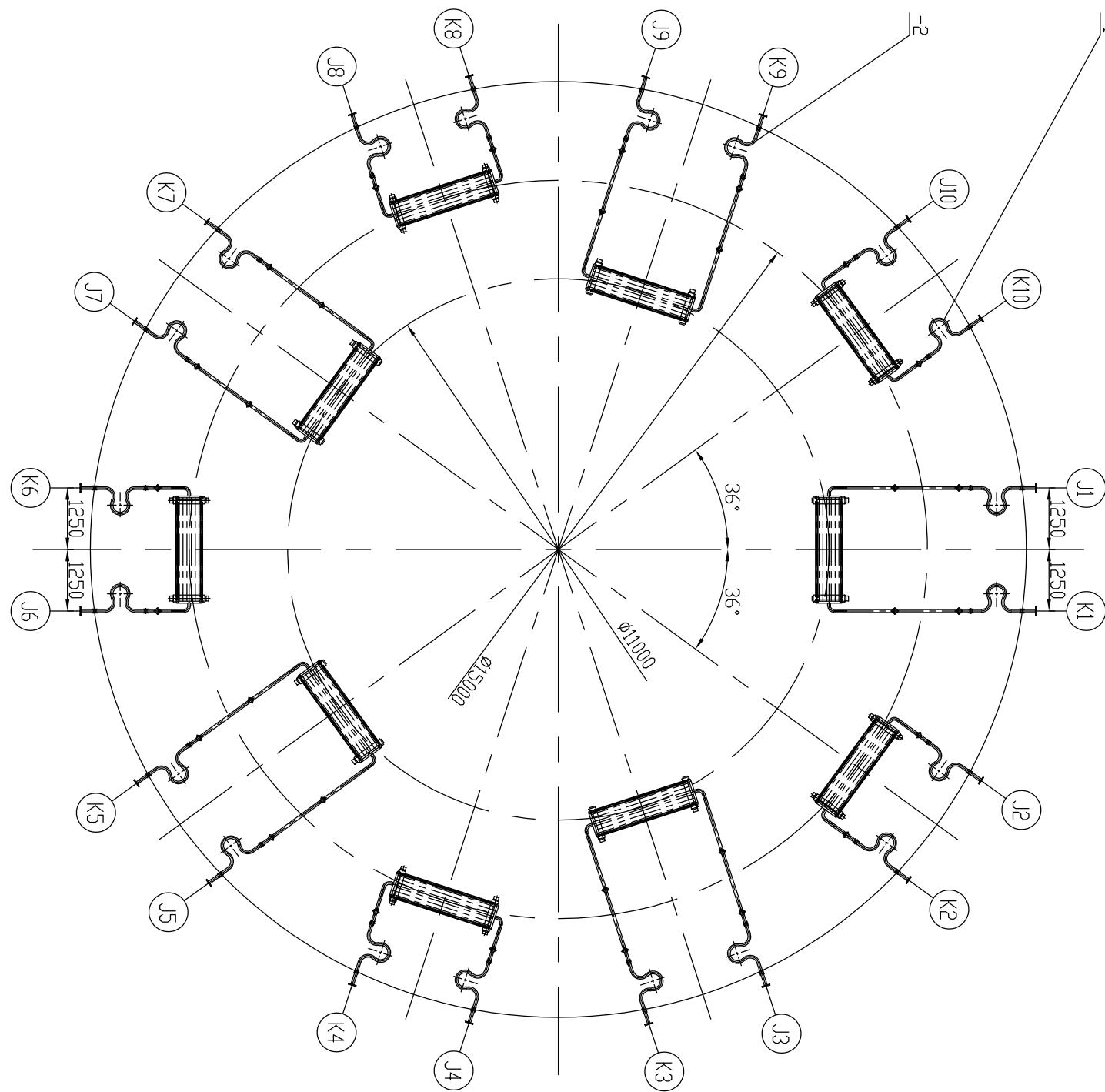


工艺			总图		标准化
设备			建筑		热力
外管			结构		暖通
环保			自控		

罐内加热装置布置图



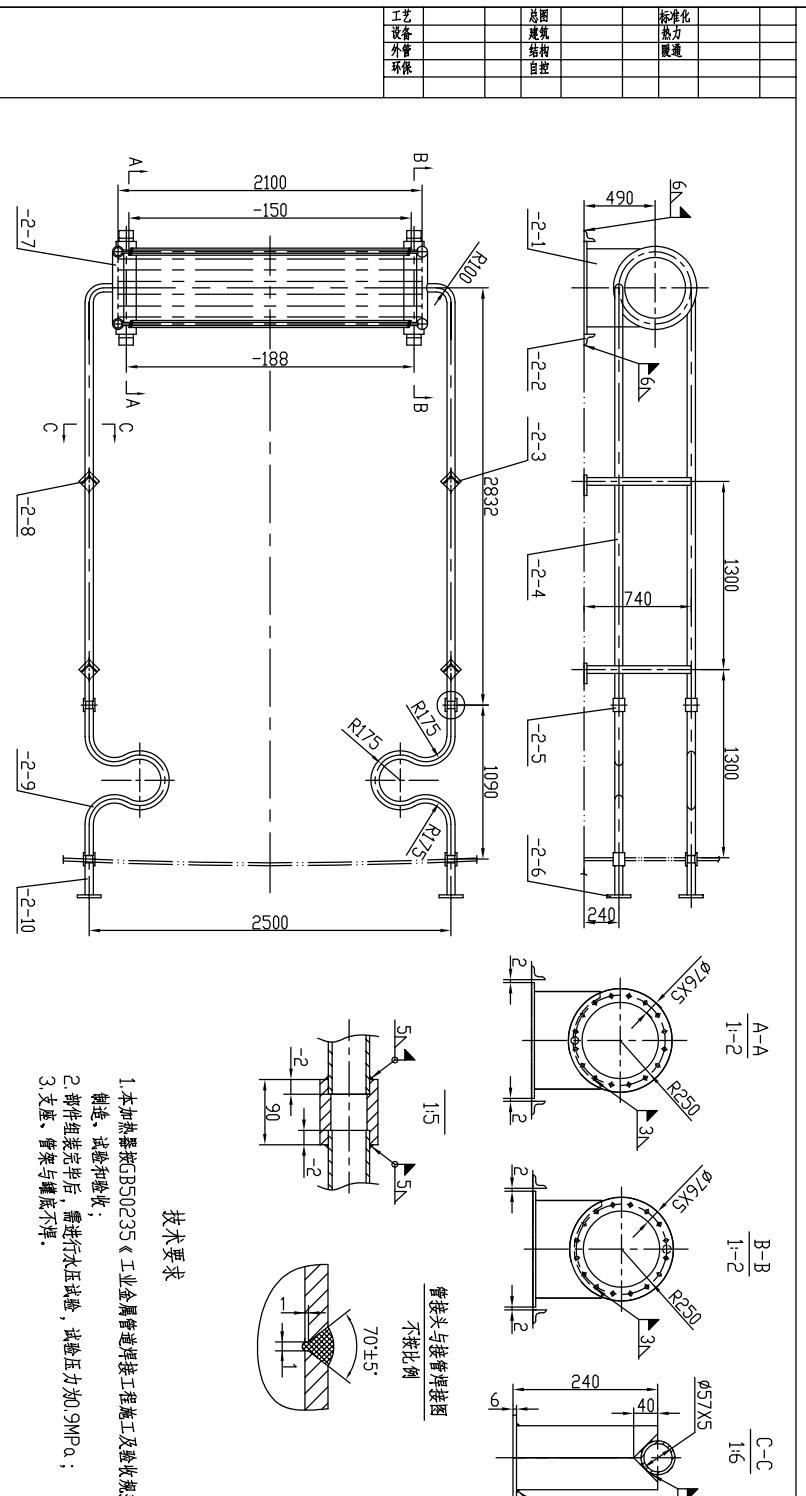
罐内加热装置布置图

注：本设计仅对罐内加热装置进行重新制造。

-2	V20101J-01	罐内加热装置 II	5	316	1580	
-1	V20101J-01	罐内加热装置 I	5	281	1405	
件号 PARTS NO.	图号或标准号 DWG. NO. OR STD. NO.	名称 PARTS NAME	数量 QTY.	材料 MATERIAL	重量 WEIGHT	备注 REMARK

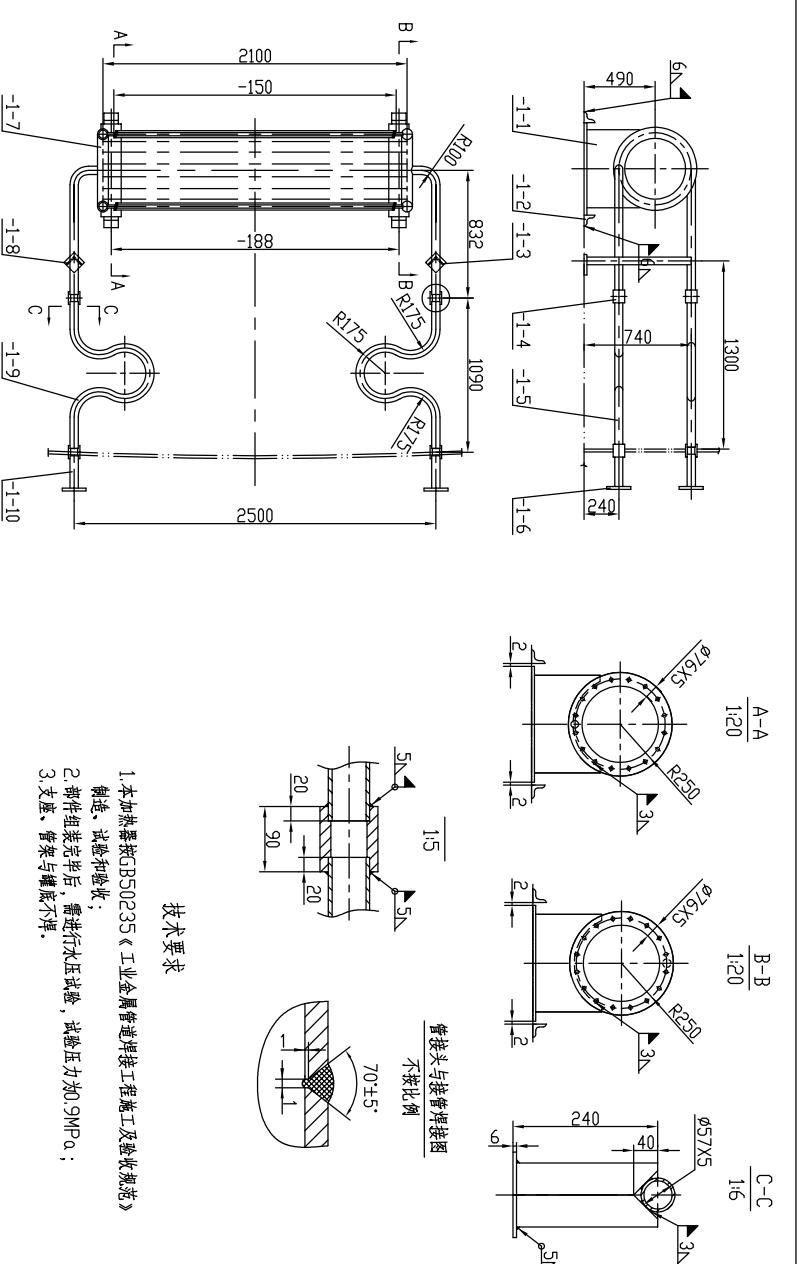
注：本文件版权归SOPO所有，除非得到SOPO书面授权，否则本文件的任何内容均不得复制或泄露给其他个人和团体或用于其他目的。  
THIS DOCUMENT IS THE PROPERTY OF SOPO. NO PART OF THIS DOCUMENT SHALL BE REPRODUCED OR DISCLOSED TO OTHERS OR USED FOR ANY PURPOSE WHATSOEVER EXCEPT WITH THE PRIOR WRITTEN PERMISSION OF SOPO.

SOPO 江苏索普工程科技有限公司			2025 银江海纳川物流产业发展有限公司 ZHEJIANG 3#液氨槽内加热盘管更新改造		
设计 DESIGN			主要号 PROJECT NO.	主要名称 UNIT	
校核 CHECK			设计阶段 PHASE	招标图 Bidding Drawing	
审核 REVIEW			图号 DWG NO.	V20101J-00	
批准 APPROVE					
专业 SPEC.	设备	版本 REV.	0	比例 SCALE	1:15
			第 1 张 SHEET	共 1 张 TOT.	



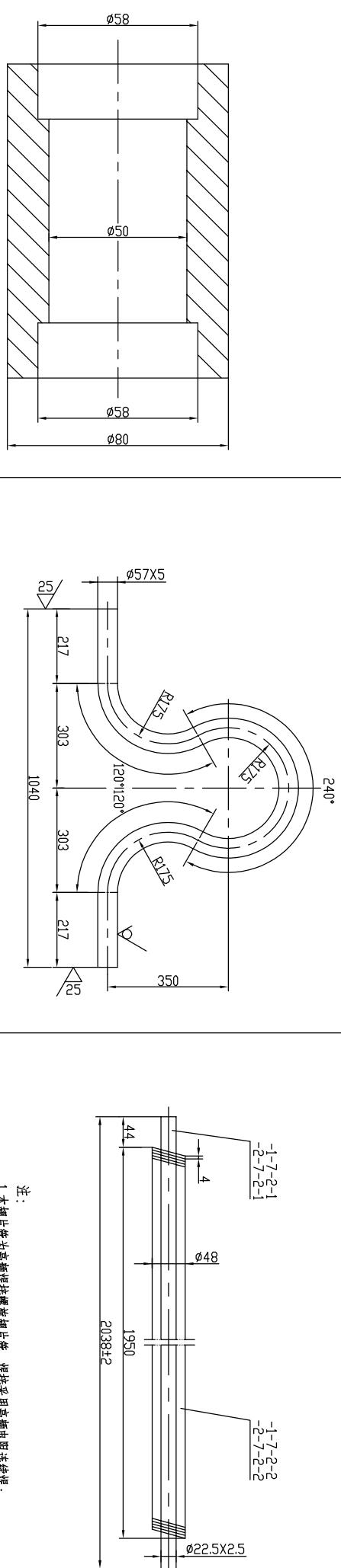
技术要求

1. 本加热器按GB50235《工业金属管道焊接工程施工及验收规范》制造、试验和验收；  
2. 部件组装完毕后，需进行水压试验，试验压力为0.9MPa；  
3. 支座、管架与罐底不得。



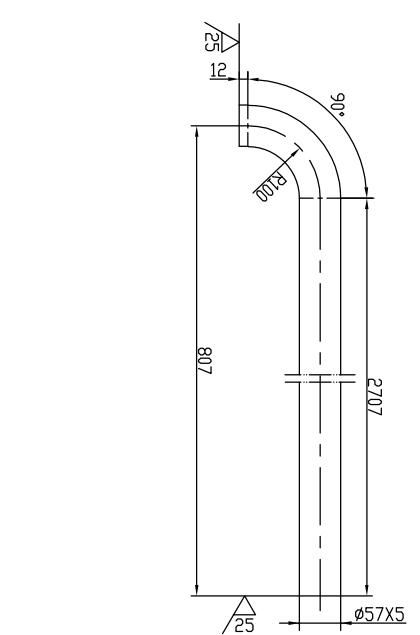
技术要求

1. 本加热器按GB50235《工业金属管道焊接工程施工及验收规范》制造、试验和验收；  
2. 部件组装完毕后，需进行水压试验，试验压力为0.9MPa；  
3. 支座、管架与罐底不得。



注：  
1. 本翅片管为高频焊接螺旋翅片管，焊接采用高频电弧连续焊；  
2. 基管材料为2C钢管，规格为Φ22x2.5，符合GB/T 3087标准；  
翅片材料为Q235-A，成品翅片管翅片高度约3mm，厚度约1mm，  
翅片间距（中心距）为4mm，基管两端为Φ22±0.4mm；  
3. 翅片管组装前需进行水压试验，试验压力10bar。

注：管子展开长度为900mm。



注：管子展开长度为900mm。

技术要求									
1. 本翅片管为高频焊接螺旋翅片管，焊接采用高频电弧连续焊； 2. 基管材料为2C钢管，规格为Φ22x2.5，符合GB/T 3087标准； 翅片材料为Q235-A，成品翅片管翅片高度约3mm，厚度约1mm， 翅片间距（中心距）为4mm，基管两端为Φ22±0.4mm； 3. 翅片管组装前需进行水压试验，试验压力10bar。									
-1-5	弯管	20(GB/T 3087)	5.7	1.5	V20101-J-01	V20101-J-01			
件号 PARTS NO.	名 称 PARTS NAME	材 料 MATERIAL	重 量 (kg) WEIGHT (kg)	比 例 SCALE	所 在 图 号 ASSY DRAWNO.	基 管 PIPE	弯 管 BEND	所 在 图 号 ASSY DRAWNO.	基 管 PIPE
-1-5	弯管	20(GB/T 3087)	1.9	1:1	V20101-J-01	V20101-J-01			
件号 PARTS NO.	名 称 PARTS NAME	材 料 MATERIAL	重 量 (kg) WEIGHT (kg)	比 例 SCALE	所 在 图 号 ASSY DRAWNO.	基 管 PIPE	弯 管 BEND	所 在 图 号 ASSY DRAWNO.	基 管 PIPE
-1-4	膨胀节	20(GB/T 3087)	12.2	1:1	V20101-J-01	V20101-J-01			
件号 PARTS NO.	名 称 PARTS NAME	材 料 MATERIAL	重 量 (kg) WEIGHT (kg)	比 例 SCALE	所 在 图 号 ASSY DRAWNO.	基 管 PIPE	膨胀节 EXPANSION JOINT	所 在 图 号 ASSY DRAWNO.	基 管 PIPE
-2-5	膨胀节	20(GB/T 3087)	1.9	1:1	V20101-J-01	V20101-J-01			
件号 PARTS NO.	名 称 PARTS NAME	材 料 MATERIAL	重 量 (kg) WEIGHT (kg)	比 例 SCALE	所 在 图 号 ASSY DRAWNO.	基 管 PIPE	膨胀节 EXPANSION JOINT	所 在 图 号 ASSY DRAWNO.	基 管 PIPE
-1-7-2-2-2	翅片管	20(GB/T 3087)	485	0.025-A	0.012	5.82			
件号 PARTS NO.	名 称 PARTS NAME	材 料 MATERIAL	重 量 (kg) WEIGHT (kg)	比 例 SCALE	所 在 图 号 ASSY DRAWNO.	基 管 PIPE	翅片管 FIN TUBE	所 在 图 号 ASSY DRAWNO.	基 管 PIPE
-1-7-2-2-1	翅片管	20(GB/T 3087)	1	20	2.45	L=2038			
件号 PARTS NO.	名 称 PARTS NAME	材 料 MATERIAL	重 量 (kg) WEIGHT (kg)	比 例 SCALE	所 在 图 号 ASSY DRAWNO.	基 管 PIPE	翅片管 FIN TUBE	所 在 图 号 ASSY DRAWNO.	基 管 PIPE
-1-7-2-2	翅片管	20(GB/T 3087)	8.27	1:4	V20101-J-01	V20101-J-02			
件号 PARTS NO.	名 称 PARTS NAME	材 料 MATERIAL	重 量 (kg) WEIGHT (kg)	比 例 SCALE	所 在 图 号 ASSY DRAWNO.	基 管 PIPE	翅片管 FIN TUBE	所 在 图 号 ASSY DRAWNO.	基 管 PIPE
-2-9	膨胀节	20(GB/T 3087)	12.2	1:1	V20101-J-01	V20101-J-01			
件号 PARTS NO.	名 称 PARTS NAME	材 料 MATERIAL	重 量 (kg) WEIGHT (kg)	比 例 SCALE	所 在 图 号 ASSY DRAWNO.	基 管 PIPE	膨胀节 EXPANSION JOINT	所 在 图 号 ASSY DRAWNO.	基 管 PIPE

工艺设备外管									
1. 本翅片管为高频焊接螺旋翅片管，焊接采用高频电弧连续焊； 2. 基管材料为2C钢管，规格为Φ22x2.5，符合GB/T 3087标准； 翅片材料为Q235-A，成品翅片管翅片高度约3mm，厚度约1mm， 翅片间距（中心距）为4mm，基管两端为Φ22±0.4mm； 3. 翅片管组装前需进行水压试验，试验压力10bar。									
1. 本翅片管为高频焊接螺旋翅片管，焊接采用高频电弧连续焊； 2. 基管材料为2C钢管，规格为Φ22x2.5，符合GB/T 3087标准； 翅片材料为Q235-A，成品翅片管翅片高度约3mm，厚度约1mm， 翅片间距（中心距）为4mm，基管两端为Φ22±0.4mm； 3. 翅片管组装前需进行水压试验，试验压力10bar。									
1. 本翅片管为高频焊接螺旋翅片管，焊接采用高频电弧连续焊； 2. 基管材料为2C钢管，规格为Φ22x2.5，符合GB/T 3087标准； 翅片材料为Q235-A，成品翅片管翅片高度约3mm，厚度约1mm， 翅片间距（中心距）为4mm，基管两端为Φ22±0.4mm； 3. 翅片管组装前需进行水压试验，试验压力10bar。									
1. 本翅片管为高频焊接螺旋翅片管，焊接采用高频电弧连续焊； 2. 基管材料为2C钢管，规格为Φ22x2.5，符合GB/T 3087标准； 翅片材料为Q235-A，成品翅片管翅片高度约3mm，厚度约1mm， 翅片间距（中心距）为4mm，基管两端为Φ22±0.4mm； 3. 翅片管组装前需进行水压试验，试验压力10bar。									

图号/建筑结构/自控									
1. 本翅片管为高频焊接螺旋翅片管，焊接采用高频电弧连续焊； 2. 基管材料为2C钢管，规格为Φ22x2.5，符合GB/T 3087标准； 翅片材料为Q235-A，成品翅片管翅片高度约3mm，厚度约1mm， 翅片间距（中心距）为4mm，基管两端为Φ22±0.4mm； 3. 翅片管组装前需进行水压试验，试验压力10bar。									
1. 本翅片管为高频焊接螺旋翅片管，焊接采用高频电弧连续焊； 2. 基管材料为2C钢管，规格为Φ22x2.5，符合GB/T 3087标准； 翅片材料为Q235-A，成品翅片管翅片高度约3mm，厚度约1mm， 翅片间距（中心距）为4mm，基管两端为Φ22±0.4mm； 3. 翅片管组装前需进行水压试验，试验压力10bar。									
1. 本翅片管为高频焊接螺旋翅片管，焊接采用高频电弧连续焊； 2. 基管材料为2C钢管，规格为Φ22x2.5，符合GB/T 3087标准； 翅片材料为Q235-A，成品翅片管翅片高度约3mm，厚度约1mm， 翅片间距（中心距）为4mm，基管两端为Φ22±0.4mm； 3. 翅片管组装前需进行水压试验，试验压力10bar。									
1. 本翅片管为高频焊接螺旋翅片管，焊接采用高频电弧连续焊； 2. 基管材料为2C钢管，规格为Φ22x2.5，符合GB/T 3087标准； 翅片材料为Q235-A，成品翅片管翅片高度约3mm，厚度约1mm， 翅片间距（中心距）为4mm，基管两端为Φ22±0.4mm； 3. 翅片管组装前需进行水压试验，试验压力10bar。									

标准化设计									
1. 本翅片管为高频焊接螺旋翅片管，焊接采用高频电弧连续焊； 2. 基管材料为2C钢管，规格为Φ22x2.5，符合GB/T 3087标准； 翅片材料为Q235-A，成品翅片管翅片高度约3mm，厚度约1mm， 翅片间距（中心距）为4mm，基管两端为Φ22±0.4mm； 3. 翅片管组装前需进行水压试验，试验压力10bar。									
1. 本翅片管为高频焊接螺旋翅片管，焊接采用高频电弧连续焊； 2. 基管材料为2C钢管，规格为Φ22x2.5，符合GB/T 3087标准； 翅片材料为Q235-A，成品翅片管翅片高度约3mm，厚度约1mm， 翅片间距（中心距）为4mm，基管两端为Φ22±0.4mm； 3. 翅片管组装前需进行水压试验，试验压力10bar。									
1. 本翅片管为高频焊接螺旋翅片管，焊接采用高频电弧连续焊； 2. 基管材料为2C钢管，规格为Φ22x2.5，符合GB/T 3087标准； 翅片材料为Q235-A，成品翅片管翅片高度约3mm，厚度约1mm， 翅片间距（中心距）为4mm，基管两端为Φ22±0.4mm； 3. 翅片管组装前需进行水压试验，试验压力10bar。									
1. 本翅片管为高频焊接螺旋翅片管，焊接采用高频电弧连续焊； 2. 基管材料为2C钢管，规格为Φ22x2.5，符合GB/T 3087标准； 翅片材料为Q235-A，成品翅片管翅片高度约3mm，厚度约1mm， 翅片间距（中心距）为4mm，基管两端为Φ22±0.4mm； 3. 翅片管组装前需进行水压试验，试验压力10bar。									

图号/设计/施工									
1. 本翅片管为高频焊接螺旋翅片管，焊接采用高频电弧连续焊； 2. 基管材料为2C钢管，规格为Φ22x2.5，符合GB/T 3087标准；									

