

通用条件表

东华工程科技股份 有限公司		设备保温支撑 件预焊条件		设 计	朱原影	设计阶段	施工图
				校 核	许如敏	提出专业	管材（P类）
				审 核	叶雅琴	接受专业	设备
工程名称	醋酸乙烯及 EVA 一体化项目（一期工程）			主项代号	015	第 1 页	共 1 页
主项名称	防腐保温	工程代 号	202415	主项代号	015	第 1 页	共 1 页

1. 绝热支撑预焊件设置原则

1.1 立式设备高度 $H \geq 3000\text{mm}$ 时，设置绝热层支承件。

支承件安装间距保温为 2~3 米，保冷间距 3~4 米。立式设备自下向上设置，尽量布置均匀。

1.2 卧式设备直径 $D \geq 2000\text{mm}$ 时，设置绝热层支承件。

支承件在设备二侧水平中心线上下 15° 范围内，水平对称敷设。封头处不设置。

1.3 支承件采用角钢或扁钢制作，角钢或扁钢宽度应小于保温层厚度 10~20mm。

1.4 支承件的位置应避开设备上附件，也可利用设备上已有的加强圈作为支承件。

1.5 保温钩钉设置见附图，对于不可焊设备若现场焊钩钉，按不可焊设备钩钉布置方法布置（该图纸在防腐保温入库时提供），若在设备制造厂焊后处理前直接焊制钩钉，则按可焊设备钩钉布置方法布置（参见设备钩钉布置图纸中可焊设备钩钉布置）

2. 支承圈宽度参考表

表 2.1 保温厚度及支承件宽度

操作温度，℃	保温厚度，mm	支承件宽度，mm
0~100	80	60
101~150	100	80
151~200	120	100
201~250	140	120
251~299	150	130

操作温度 $\leq 299^\circ\text{C}$ ，采用高温玻璃棉缝毯保温

表 2.2 保冷厚度及支承件宽度

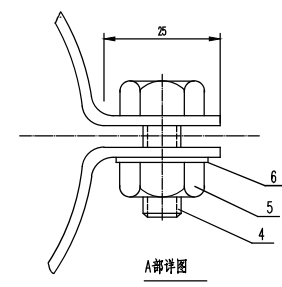
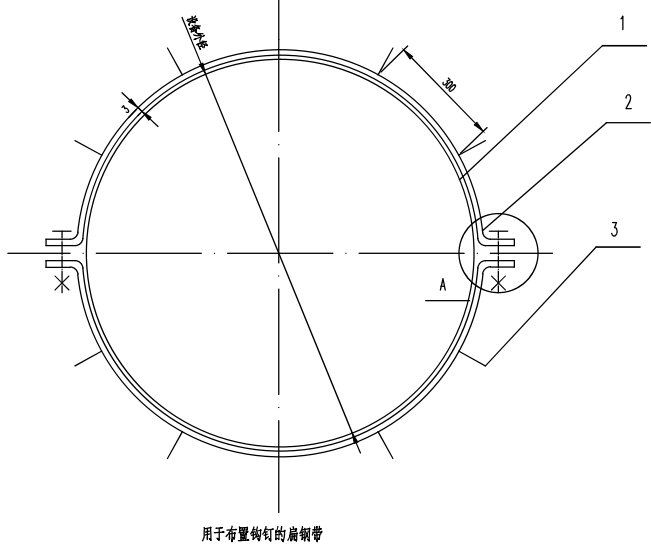
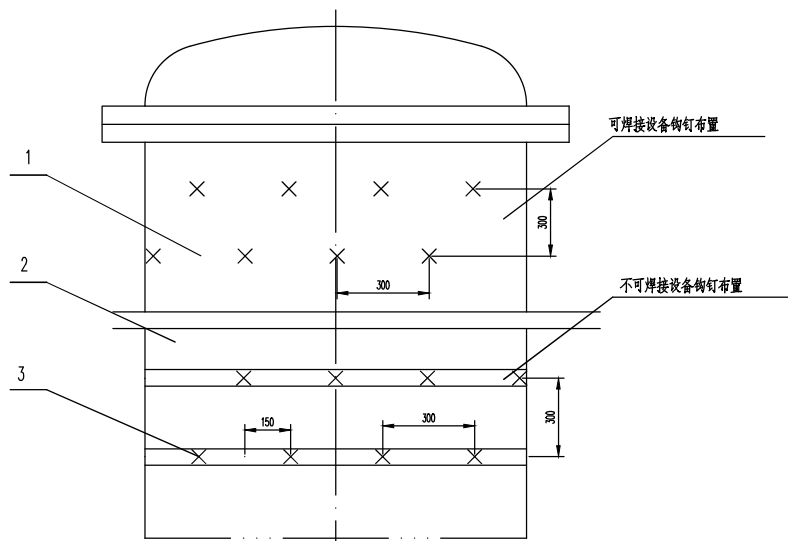
操作温度，℃	保温厚度，mm	支承件宽度，mm
20~0	70	50
0~-20	80	60
-20~-40	100	80
-40~-60	120	100
-60~-80	140	120
-80~-100	160	140
-100~-120	180	160
-120~-140	200	180
-140~-150	200	180
-150~-160	210	190
-160~-170	220	200

保冷采用聚异氰脲酸酯 PIR

备注：


1. 上表所示绝热厚度为设备直径大于 DN1000 对应绝热厚度，当设备直径≤DN1000, 按照绝热统一规定根据设备直径，设备最高操作温度，选择绝热厚度，支撑件宽度=绝热厚度-20mm。
2. 如果设备本身有补强圈，且补强圈宽度大于保温（保冷）层厚度，需通知管材专业，商议解决方案。

附图 (表) 名称		数量	张
		数量	张
		数量	张



- 注：1、筒体螺钉（或钩钉）的间距为：
- 卧式设备：上半部400×400；下半部200×200；
 - 立式设备：300×300；
 - 振动的设备：150×150；
- 2、扁钢带宽度为30mm，厚度为3mm，将钩钉点焊于其上，并用螺钉将其固定于设备上；
- 3、钩钉的长度及安装详见设备保温结构图。

6	垫片					
5	螺母					
4	螺栓					
3	钩钉					
2	扁钢带					
1	设备壁					
序号	名称	标准号或图号	数量	材料	规格	备注

**东华工程科技股份有限公司**
东 华 工 程 科 技 有 限 公 司
EAST CHINA ENGINEERING SCIENCE AND TECHNOLOGY CO., LTD.

工程 PROJ. /
装置 JOB 015
工序 SUB. JOB
阶段 PHASE

设计 DESIGNED			设备钩钉布置图				
制图 DRAWN							
校核 CHECKED							
审核 APPROVED							
审定 AUTHORIZED							
比例 SCALE	1:100	版次 ISSUE	G	修改 REV.	0	归档日期 DATE	

本图纸仅供本项目使用，未经东华工程科技股份有限公司许可不得转给第三者
THIS DRAWING SHALL BE USED FOR THIS PROJECT ONLY, TRANSFER TO ANY THIRD PARTY WITHOUT ECEC'S CONSENT IS NOT PERMITTED.

第 1 张 共 1 张
SHEET NO. 1 of 1