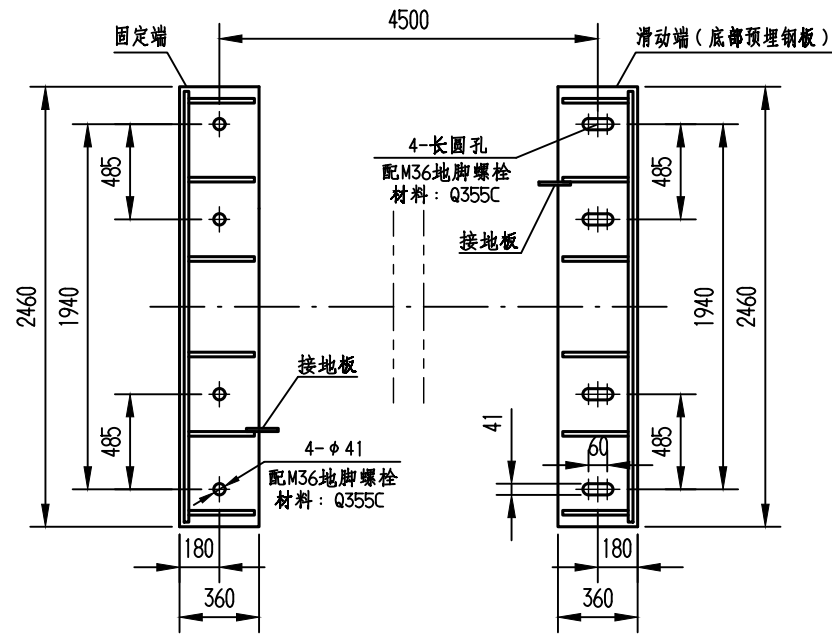


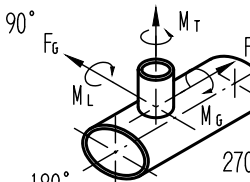
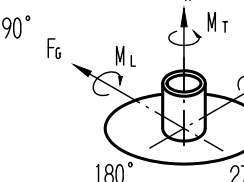
### 技术要求

- 焊接材料应满足NB/T47018《承压设备用焊接材料订货技术条件》中的规定。
- 本设备制造前应按NB/T47014-2023的规定对钢板的焊接接头进行焊接工艺评定。
- 所有对接焊接接头以及接管与筒体/封头的焊接应采用全焊透结构，焊缝应圆滑过渡，另外除注明外，所有搭接或角接接头的焊脚尺寸均取相连两件中较薄件的厚度，且为连续焊。法兰的焊接按相应法兰标准中的规定，所有焊缝表面不得有咬边。
- 本设备接触介质用不锈钢和焊接接头均应按GB/T4334-2020中方法E进行晶间腐蚀试验，试件应经敏化处理，焊接接头为焊态，并用弯曲法辅以金相法判断试件外侧不产生晶间腐蚀裂纹作为合格指标，具体要求按GB/T21433-2008中的规定。
- 冷成形S31603封头应按GB/T 150.4-2024第4.3.2.1规定进行铁素体含量检测，铁素体含量不应大于25%。
- 80mm≤DN<250mm的接管与管法兰之间的对接接头应进行RT，检测比例与质量等级按设备壳体上的B类焊接接头：DN<80mm的接管与管法兰之间的对接接头应按NB/T47013.5-2015进行100%PT，质量等级不低于Ⅰ级。
- 壳体圆度应满足GB/T 150.4-2024中6.5.10条及6.5.11条要求。
- 水压试验用水应清洁，水中的氯离子含量≤25mg/L。水压试验合格后应立即将水渍清除干净。
- 设备水压试验合格后，应对接触介质的不锈钢表面做清除污垢去油和酸洗钝化处理，所形成钝化膜用蓝点法检查，无蓝点为合格。酸洗钝化废液的处理应满足HG/T20584-2020中8.5.10条要求。
- 管法兰螺栓孔应居中布置。
- 就地液位计接管装配要求：
  - 两接管距离公差为±1.0mm；
  - 通过两接管中心垂线间距不大于1.5mm；
  - 通过两接管法兰中心的垂直线间距不大于1.5mm；
  - 法兰面的垂直度公差不得大于0.55mm。
- 铭牌座、接地板、管口布置方位见布置管道专业管口方位图。鞍座固定/滑动端位置见图。

- 注：1.介质组成(wt)：醋酸、VAC和水等。
- 本图为工程图，不得用于设备制造、加工。
  - 制造单位进行施工图设计时各部件名义厚度不得小于本图中标注的厚度。
  - 所有连接尺寸、定位尺寸不得调整。
  - 人孔筒节材料改为S31603，法兰、法兰盖材料改为S31603Ⅱ。

鞍座底板尺寸图  
不按比例



N1, N7	200	4800	3600	4800	2496	1920
N2, N3	100	2400	1800	2400	624	480
管口符号 MARK	公称尺寸 NPS	$F_L$	$F_G$	$F_A$	$M_L$	$M_G$
			力 FORCE (N)		力矩 MOMENT (N·m)	
<div><div></div><div></div></div>						
管口许用载荷表 NOZZLE ALLOWABLE LOAD						

管口表 LIST OF NOZZLE

符号 ITEM	公称尺寸 N.SIZE	公称压力 CLASS	连接标准 CON.STD.	法兰型式 TYPE	连接面型式 FACING	用途或名称 SERVICE	外伸长度 PROJECTION
N1	200	CL150	HG/T20615-2009	WN	RF	进料口(内伸)	200
N2	100	CL150	HG/T20615-2009	WN	RF	备用口(带法兰盖)	200
N3	100	CL150	HG/T20615-2009	WN	RF	备用口(带法兰盖)	200
N4	50	CL150	HG/T20615-2009	WN	RF	泵返回口(内伸)	150
PSV1	待定	CL150	HG/T20615-2009	WN	RF	安全阀口	待定
N6	50	CL150	HG/T20615-2009	WN	RF	备用口(带法兰盖)	150
N7	200	CL150	HG/T20615-2009	WN	RF	出料口(内伸)	200
N8	80	CL150	HG/T20615-2009	WN	RF	放空口	200
N9	50	CL150	HG/T20615-2009	WN	RF	排净口	见图
LT1	待定	CL150	待定	WN	RF	远传液位计口	待定
LG1	待定	CL150	待定	WN	RF	就地液位计口(顶装磁翻板)	待定
PG1	待定	CL150	待定	WN	RF	就地压力计口	待定
TE1	待定	CL150	待定	WN	RF	远传温度计口	待定
M	500	/	/	/	/	人孔	见图

设计、制造、检验与验收主要数据表 DESIGN, FABRICATION, ACCEPTANCE AND INSPECTION SPECIFICATION										
设计参数 DESIGN PARAMETER			法规、标准 CODE & STD							
压力容器类别 PRESS. VESSEL CLASS		/	NB/T47042-2014《卧式容器》							
设计使用年限 DESIGN OPERATIONAL LIFE		年 YEAR	15	GB/T 150.1~150.4-2024《压力容器》						
工作压力 WORKING PRESSURE		MPa	0.005	HG/T 20584-2020《铜制化工容器制造技术规范》						
设计压力 DESIGN PRESSURE		MPa	0.35/FV	制造及检验要求 FABRICATION AND INSPECTION REQUIREMENTS						
工作温度 WORKING TEMPERATURE		℃	90	焊接规程 WELDING CODE		NB/T47015-2023				
设计温度 DESIGN TEMPERATURE		℃	150	焊接材料 WELDING MATERIAL	母材牌号 TRADEMARK OF PARENT METAL	焊接材料牌号 TRADEMARK OF WELDING MATERIAL				
介 质 FLUID	名称/组分 NAME	废水			S31603	A022				
	密 度 DENSITY	kg/m³	1000(L)		S31603&C.S	A302				
	特性 CHARACTER	■易爆□极度□高度■中度□轻度 EXPL. EXTREME HIGH MIDDLE LIGHT								
腐蚀裕量 CORROSION ALLOWANCE		mm	0	焊接接头型式 WELDED JOINT TYPE	对接接头型式/标准 TYPE/STANDARD OF BUTT JOINT	DU4(全焊透)/HG/T20583-2020				
焊接接头系数 JOINT EFFICIENCY		φ	0.85		接管与壳体型式/标准 TYPE/STANDARD OF NOZZLE TO SHELL	G2, G2Y(全焊透)/HG/T20583-2020				
全 容 积 FULL CAPACITY		m³	~49.4		接管与法兰 NOZZLE AND FLANGE	按相应法兰标准 AS PER RELEVANT FLANGE STANDARD				
装量系数 FILLING FACTOR		/			检测标准 TEST STANDARD	NB/T47013.1, 2.4~6-2015 NB/T47013.3-2023				
安全阀整定压力 SAFETY VALVE SET-PRESSURE		MPa	0.35	无损检测 N.D.T	射线技术等级 RT GRADE	AB	超声技术等级 UT GRADE	/		
基本风压 WIND PRESSURE		N/m²	400		检测方法 TEST METHOD	检测率 % TEST RATIO	质量等级 GRADE			
地面粗糙度 GROUND ROUGHNESS		B			A, B	RT	UT	TOFD	≥20	Ⅲ
基本雪压 SNOW PRESSURE		N/m²	350		C, D	MT	PT	UT	/	/
地震设防烈度/加速度 SEISMIC INTENSITY/ACCELERATION		7度/0.15g		试验 TEST	水压试验压力 MPa HYDRO. TEST PRESS.		0.52			
场地土类型/地震分组 SITE CLASS / SEISMIC INTENSITY ROUP		Ⅲ类/第一组			气压试验压力 MPa PNEU. TEST PRESS.		/			
保温类型 INSULATION TYPE		□防腐 □保温 □保冷 PAINTING NOT INSULATION COLD INSULATION			泄漏试验 LEAKAGE TEST		/			
净质量 NET WEIGHT		kg	~10680		热处理要求 HEAT TREATMENT REQUIREMENT		/			
设备质量 EQUIPMENT WEIGHT	操作质量 OPERATIONAL WEIGHT	kg	/	安全附件要求 REQUIREMENT FOR SAFETY ACCESSORY		见工艺专业规定				
	最大吊装质量 MAXIMUM LIFTING WEIGHT	kg	/	设备外防腐要求 REQUIREMENT FOR ANTI-CORROSION		见管道材料专业(P类)规定				
管口及支座方位 ORIENTATION OF NOZZLE AND SUPPORT		见布置管道专业管口方位图		包装和运输要求 REQUIREMENT FOR PACKAGE TRANSPORTATION		NB/T 10558-2021				

主要受压元件材料表 MAIN PRESSURE COMPONENTS MATERIALS

名称 NAME	标准 STANDARD	牌号 TRADEMARK	供货状态 SUPPLY STATUS	附加要求 ADDITIONAL REQUIREMENTS
筒体 SHELL	GB/T7113.1、713.7-2023	S31603	固溶	表面加工类型10级，钢板负偏差≤0.3mm
封头 HEAD	GB/T7113.1、713.7-2023	S31603	固溶	表面加工类型10级，钢板负偏差≤0.3mm
锻件 FORGING	NB/T47010-2017	S31603Ⅱ	固溶	/
接管 NOZZLE	GB/T14976-2012	S31603	固溶	/

注：  
NOTE:

12		其他	/	S31603	200	
11	GB/T25198-2023	椭圆封头 EHA 600x10(9.7)	1	S31603	34.6	
10		集液包筒体 DN600 δ=10 H=418	1	S31603	64	
9		铭牌座	1	S31603	2.6	
8		接地板	2	S30408	0.75	1.5
7	NB/T47065.1-2018	鞍座 BⅡ 3000 S/F	2	Q345R/S31603	989	1978
6	参照HG/T21524-2014	人孔 RF S31603 t(W·DE525) 500-16	1	S31603/S31603Ⅱ	284	见注5
5		外压加强圈 ∠100x12 L≈10200	/	S31603	190	
4		顶装就地液位计	1	组合件	/	不在供货范围内
3		接管、法兰等	/	S31603/S31603Ⅱ	700	
2		筒体 DN3000 δ=12 H=5920	1	S31603	5358	
1	GB/T25198-2023	椭圆封头 EHA 3000x12(11.7)	2	S31603	932.4	1865

件 号 PART NO.	图号或标准 DWG. NO OR STD	名 称 DESIGNATION	数量 REQ. NO	材 料 MATERIAL	单 重 SINGLE WEIGHT (kg)	总 重 TOTAL WEIGHT (kg)	备 注 REMARKS

专业负责人	项目负责人	业主编号	202301-750
东华工程科技股份有限公司 EAST CHINA ENGINEERING SCIENCE AND TECHNOLOGY CO., LTD.		工程 PROJ.	醋酸乙烯及EVA一体化项目(一期工程)
中 国 备 案 CHINA RESERVE		装置 JOB	/
审 核 CHECKED		工序 SUB. JOB	装置内管廊(750)
审 核 CHECKED		阶段 PHASE	施工图
审定/批准 APPROVED		202415-130A-50V803	
比例 SCALE	1:20	版次 ISSUE	G
修改 REVISE	0	日期 DATE	
本图仅供本项目使用，未经东华工程科技股份有限公司许可不得转给第三方 THIS DRAWING SHALL BE USED FOR THIS PROJECT ONLY, FORWARDED TO ANY THIRD PARTY WITHOUT EESC'S CONSENT IS NOT PERMITTED.			
第 1 张 共 1 张 SHEET NO. 1 OF 1			