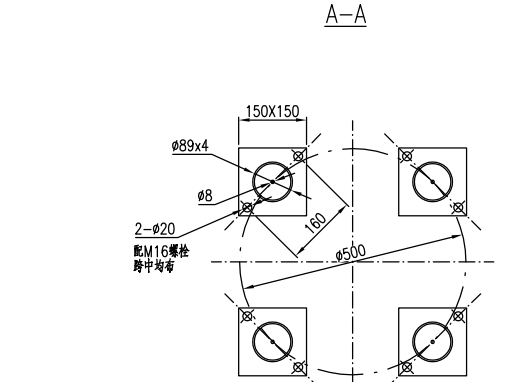
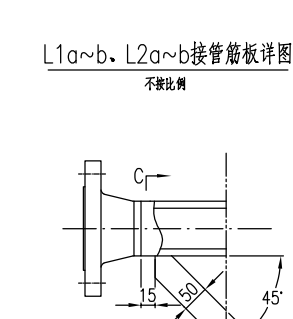
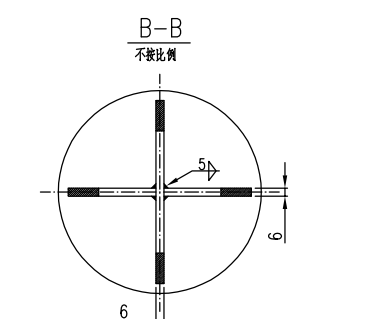
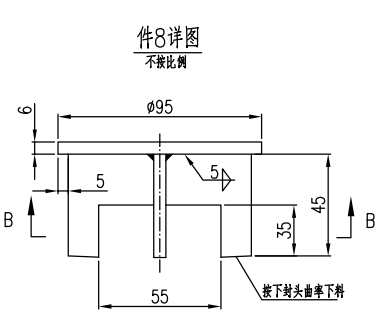
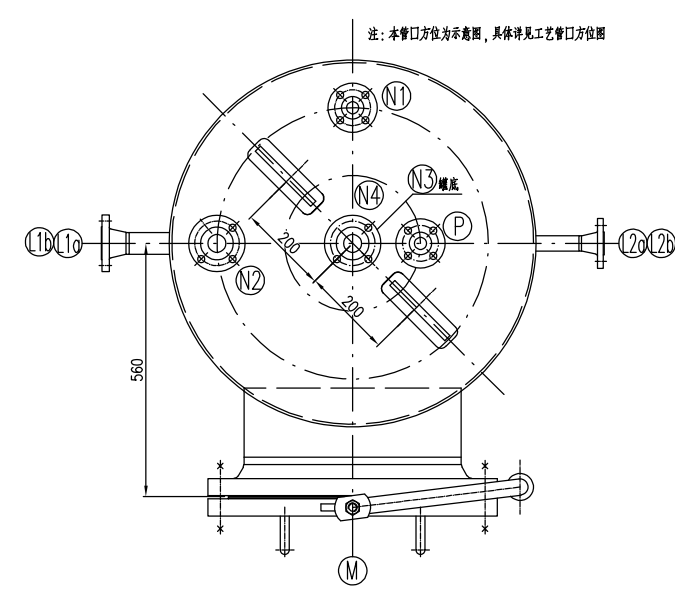
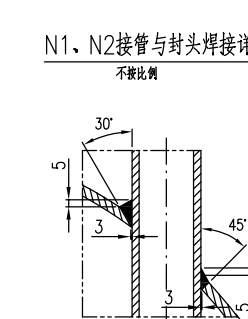
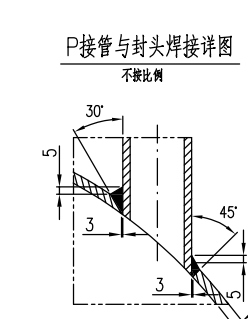
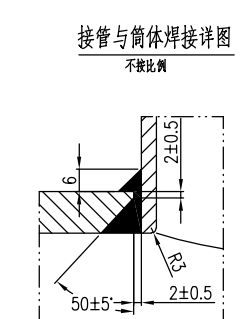
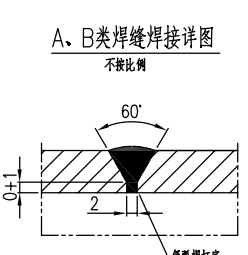
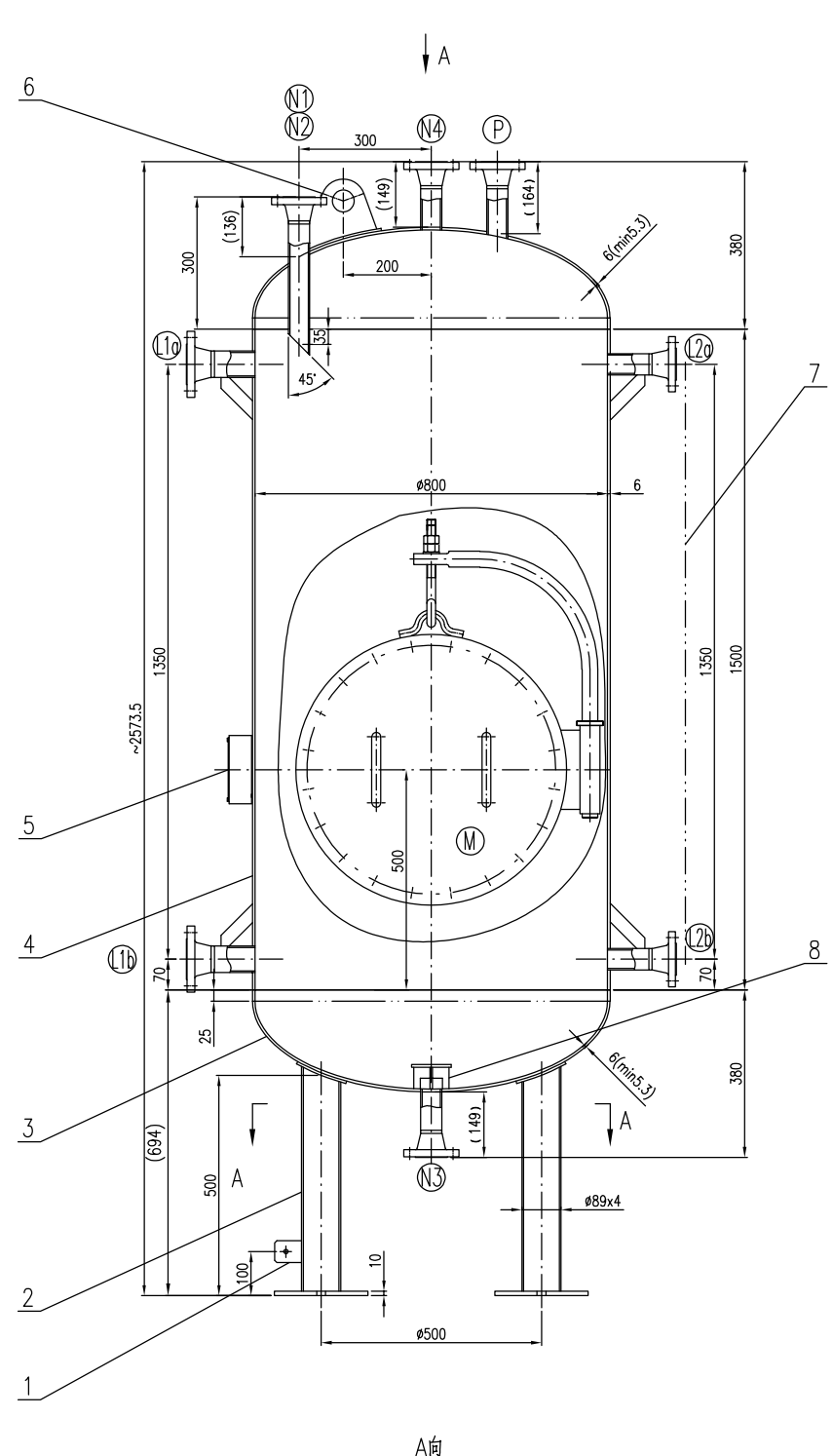


工艺	设计	审核	批准
材料	焊接	防腐	保温
油漆	涂装	标识	验收



技术特性表		设计、制造、检验标准及要求	
TECHNICAL SPECIFICATION		SPEC. FOR DESIGN, MANUFACTURE & INSPECTION	
工作温度	32	标准规范	GB/T 150.1~4-2024《压力容器》
设计温度	60	标准规范	HG/T20584《钢制压力容器制造技术规范》
工作压力	0.05	AND CODE	
设计压力	0.2		
介质名称	93%乙醇 7%甲苯	焊接规范	NB/T47015-2023《压力容器焊接规范》
介质特性	高度易燃, 易爆	焊接结构	除注明外采用全焊透结构
介质密度	801	除注脚外采用全焊透	取相应接管者之厚度
主要承压元件材料	S31603/GB/T 713.7	焊接接头型式及尺寸	按相应法兰标准
	S31603/GB/T14976	除图中注明外, 其余焊接结构	HG/T20583《钢制压力容器结构设计规范》
接管换热面积(开程)	/	的相关规范	
腐蚀裕量	0	手工电弧焊焊条牌号	MODE OF ELECTRODE FOR SMAW
焊接接头系数(筒体/封头)	1.0 / 1.0	焊接材料	S31603 Q235B
基本风压	400		A022 A042
基本雪压	/		Q235B A042 J427
地震烈度/加速度	7 / 0.15g		/ /
场地类别/抗震组别	II / 第二组	焊接接头型式	按相应标准
地面粗糙度类别	B	检测方法	按相应标准
厚度/加工裕量	30	RT	100% NB/T47013.2 AB II
安全阀整定压力	工艺管线上	RT	100% NB/T47013.2 AB II
呼吸阀开启压力	/	PT	100% NB/T47013.5 / / I
全容积	~0.91	液压试验压力	MPa 立式 / 卧式 0.25
填充系数	/	气密性试验压力	MPa 0.2
操作重量	/	要求热处理	/
净重(不含附件)	510	表面处理	按相应标准
防腐、涂装、包装及运输要求	NB/T10558-2021 SH/T3022-2019	管口及支吊架方位	按工艺管口方位图

管口表		NOZZLE SCHEDULE					
管口序号	公称尺寸	公称压力	连接标准	法兰型式	连接型式	用途名称	法兰密封面至接管中心线距离
ITEM	N.SIZE	PN	CON. STD.	TYPE	FACING	SERVICE	PROJ. FROM CL TO F.F.
N1	1.5"	150lb	HG/T20615-2009	WN	RF	物料进口	见图
N2	1"	150lb	HG/T20615-2009	WN	RF	液体进口	见图
N3	1.5"	150lb	HG/T20615-2009	WN	RF	液体出口	见图
N4	1.5"	150lb	HG/T20615-2009	WN	RF	排气口	见图
P	1.5"	150lb	HG/T20615-2009	WN	RF	远传压力表口	见图
L1a~1b	2"	150lb	HG/T20615-2009	WN	RF	液位计接口	556
L2a~2b	1.5"	150lb	HG/T20615-2009	WN	RF	现场液位计口	556
M	DN450	/	/	/	/	人孔	560

其他技术要求:  
 1. 接管与筒体焊接时, 应与筒体内壁面平齐, 所有承压元件的对接及角接头均须保证连续全焊透, 其焊接接头不得有裂纹、气孔和咬边等表面缺陷, 与介质接触面须做氩弧焊打底, 并圆滑过渡。  
 2. S31603之间焊接材料为A022, S31603与碳钢之间焊接材料为A042, 碳钢之间焊接材料为J427。  
 3. 本设备A类焊接接头应按GB150.4-2024的要求制备焊接试板, 试件尺寸、数量、取样位置、力学性能应符合NB/T47016-2023要求。  
 4. 设备做水压试验时, 应控制水中的氯离子含量不大于25mg/L, 试验后应立即将水排净。  
 5. 设备制造合格后, 筒体内应清除污垢后进行酸洗钝化处理, 所形成钝化膜应采用蓝点法检查, 无蓝点为合格。  
 6. 设备安装完后应严格接地, 接地电阻应小于10Ω, 接地材料为S30408。本设备要求静电保护, 具体见电气详图。  
 7. 铭牌的加工, 制作有制造厂具体参考《固定式压力容器安全技术监察规程》附件C规定。  
 备注:  
 1. 现场液位计由自控专业提供技术规格书, 液面计两接管距离公差为±1.5mm, 通过两接管中心线的间距不大于1.5mm; 法兰面的垂直度公差为不大于0.5/100。液位计未安装前对管口及法兰做好保护措施。  
 2. 配备液位计同时要求接口法兰要与L1a~1b、L2a~2b接管法兰配对, 配备相应的密封垫片, 紧固件按HG/T20634选用, 并加垫材质为316L的不锈钢垫片。  
 3. 设备铭牌(包括铭牌架)由制造厂参照TSG 21-2016标准制作。  
 4. 人孔M接管符合GB/T14976-2012的要求, 接管壁厚8mm, 接管、法兰及法兰盖均为S31603, 其余满足HG/T 21521-2014的要求。

件号	图号或标准号	名称	数量	材料	重量(kg)	备注
PART NO.	DRAWING NO. OR	DESCRIPTION	QTY.	MATERIAL	WEIGHT	REMARK
M	HG/T 21521-2014	人孔 RF X t (W.D-2535) 450-16	1	组合件	205	材料: 球墨铸铁, 法兰: 碳钢 S31603
L1a~1b	GB/T14976-2012	接管Ø60.3x3.91 L=93	2	S31603	0.51	1.02
	HG/T20615-2009	法兰WN50-150 RF Sch40S	2	S31603II	2.72	5.44
N2	GB/T14976-2012	接管Ø33.7x3.38 L=303	1	S31603	0.38	0.77
	HG/T20615-2009	法兰WN25-150 RF Sch40S	1	S31603II	1.14	
	GB/T14976-2012	接管Ø48.3x3.68 L=113	1	S31603	0.46	PI
N1, N3	GB/T14976-2012	接管Ø48.3x3.68 L=95	2	S31603	0.41	0.82
N4, P	GB/T14976-2012	接管Ø48.3x3.68 L=93	2	S31603	0.38	0.76
L2a~2b	GB/T14976-2012	接管Ø48.3x3.68 L=297	1	S31603	1.21	N1口
	HG/T20615-2009	法兰WN40-150 RF Sch40S	6	S31603II	1.81	10.9

管口材料表		BILL OF NOZZLE'S MATERIAL				
件号	图号或标准号	名称	数量	材料	重量(kg)	备注
PART NO.	DRAWING NO. OR	DESCRIPTION	QTY.	MATERIAL	WEIGHT	REMARK
9		加强圈 50x4	8	S31603	0.15	1.20 现场切割
8		接管DN40 Ø=6	1	S31603	0.07	2.0
7		液位计	1	组合件		材料: 碳钢, 法兰: 球墨铸铁
6	HG/T21574-2018	螺母TPB-1-1-6	2	Q235B/S31603	1.7	3.4
5		铭牌	1	组合件	0.25	制造厂自行定制
4	GB 713.7-2023	筒体DN800x6 L=1500	1	S31603	180	
3	GB/T25198-2023	封头 EHA 800x6(5.3)	2	S31603	35.1	70.2
2	NB/T47065.2-2018	支腿 B1 h=500	4	10.Q235B/S31603	6.1	24.4
1		静电接地板	1	S30408	0.25	2.5

江苏索普工程科技有限公司		江苏索普化工股份有限公司	
Jiangsu Sopo Engineering Technology Co., Ltd.		Jiangsu Sopo Chemical Industry Co., Ltd.	
设计 DESIGN		工程号 PROJ. NO.	202501-160
校核 CHECK		日期 DATE	2025.01.16
审核 REVIEW		设计阶段 PHASE	施工图
批准 APPROVE		图号 DWG NO.	V-12901-00
专业 SPECI.	设备	版本 REV.	0
		比例 SCALE	1:8
		第 1 张 SHEET	共 1 张 TOT.