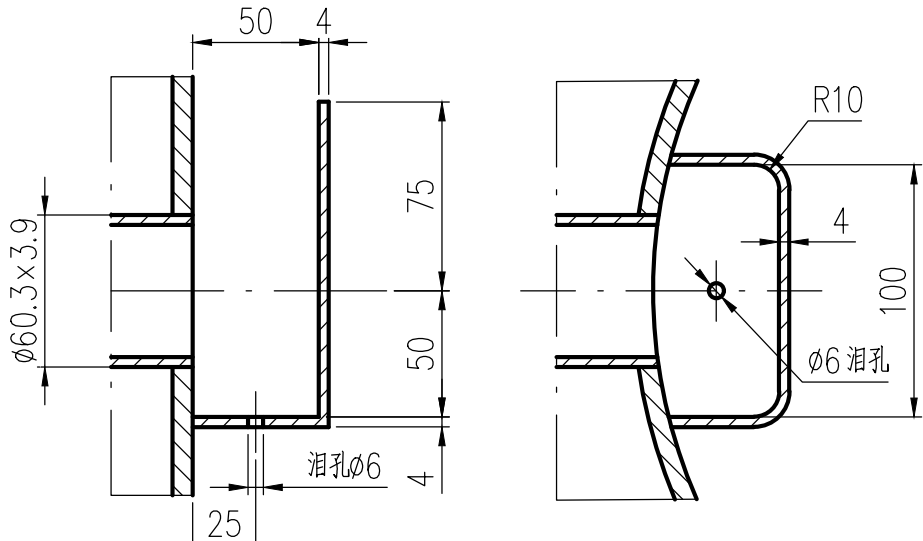
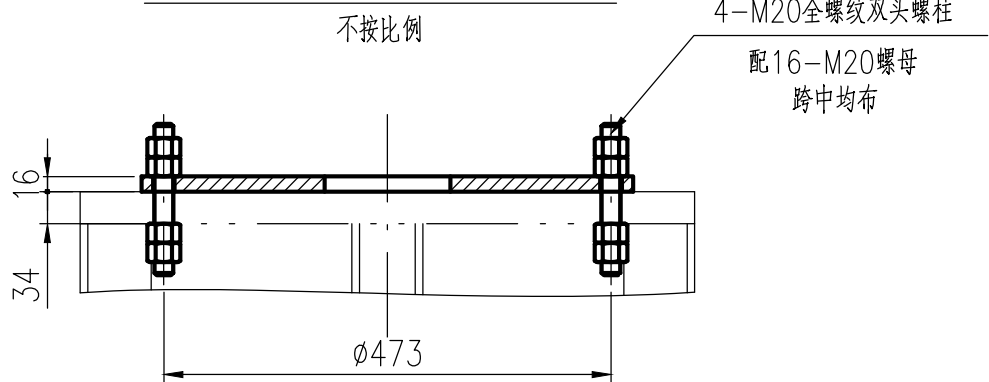


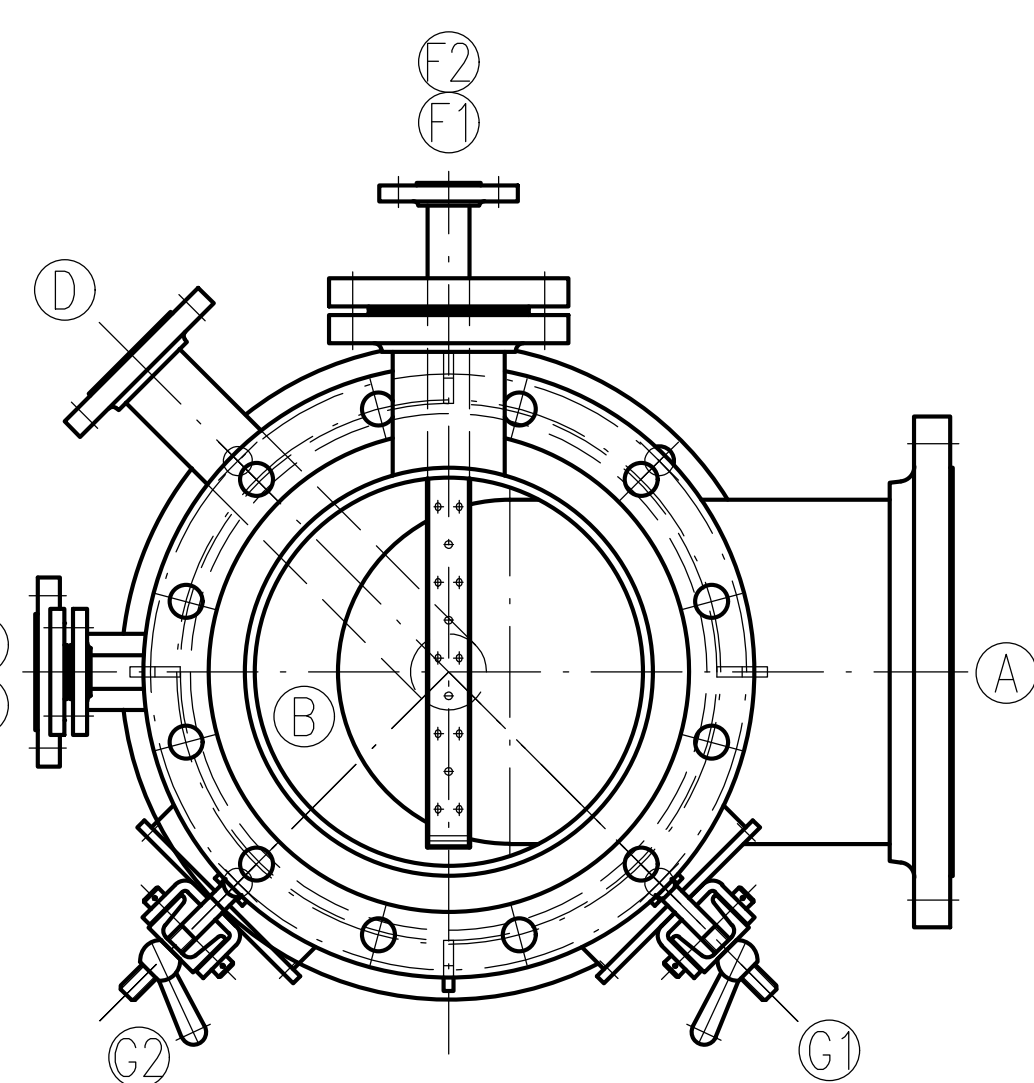
C口液封板详图



裙座底座与罐顶支架安装示意图



A向



技术特性表 TECHNICAL SPECIFICATION		设计、制造、检验标准及要求 SPEC. FOR DESIGN, MANUFAC. & INSPECTION					
工作温度 OPERATING TEMP. (INLET/OUTLET) °C	常温	标准规范 STANDARD AND CODE	NB/T47003.1-2022《钢制焊接压力容器》				
设计温度 DESIGN TEMPERATURE °C	常压		HG/T20584-2020《钢制化工容器制造技术要求》				
工作压力 WORKING PRESSURE MPa	常压		NB/T47041-2014《立式容器》				
设计压力 DESIGN PRESSURE MPa	常压						
介质名称 OPERATING MEDIUM	含醇胺气体		焊接规范 WELDING CODE	NB/T47015-2023《压力容器焊接规范》			
介质特性 MEDIUM PROPERTY	易燃、易爆、中度危害		焊接结构 WELDING STRUCTURE	除注明外采用全焊透结构			
介质密度 MEDIUM GRAVITY kg/m³	/		除注明外角焊缝高度 THICKNESS OF FILLET WELD EXCEPT NOTED	取相应材料表者之厚度			
主要受压元件材料 MATERIAL OF MAIN PRESSURE PART	S31603/GB/T7113.7-2023	焊接接头型式及尺寸 WELDED JOINT TYPE AND SIZE	法兰与接管焊接标准 WELDING BETWEEN FLANGE AND PIPE			按相应法兰标准	
	S31603II/NB/10-2017		除图中注明外,其余焊接结构按				
	S31603/GB/T14976-2012		HG/T20583《钢制化工容器结构设计规定》				
盘管换热面积(外径) COIL HEAT TRANSFER AREA(OD) m²	/		的相关规定				
腐蚀裕量 CORROSION ALLOWANCE mm	1	手工电弧焊焊条牌号 MODE OF ELECTRODE FOR SMAW					
焊接接头系数(筒体/封头) JOINT EFFICIENCY (SHELL/HEAD)	0.85 / 1.0	焊接材料 WELDING MATERIAL	S31603	S31603II	/		
基本风速 BASIC WIND PRESSURE N/m²	400	S31603	A022	A022	/		
基本雪压 BASIC SNOW PRESSURE N/m²	350	S31603II	A022	A022	/		
地震烈度/加速度 SEISMIC INTENSITY	7 / 0.15g	/	/	/	/		
场地类别/地震分组 FIELD TYPE/SEISMIC GROUP	II / 第一组	A、B、C、D、E 封头 PT	焊接接头形式 JOINT CATEGORY	检验方法 METHOD	检测率 TEST RATIO	检测标准 TEST CODE	技术等级/合格证明 TECH. CLASS / CLASS
地面粗糙度类别 GROUND ROUGHNESS	A		筒体 RT	10%	NB/T47013.2	AB	III
保温/防火材料厚度 THICKNESS OF INSULATION AND FIRE PROTECTION	100		封头 RT	100%	NB/T47013.2	AB	II
安全阀整定压力 SAFETY VALVE OPENING PRESSURE OF SAFETY VALVE MPa	/						
呼吸阀开启压力 BREATHING VALVE OPENING PRESSURE OF BREATHING VALVE MPa	/						
全容积 FULL CAPACITY m³	~0.3		C、D、E PT	100%	NB/T47013.5	/	I
充装系数 FILLING FACTOR	0.9						
热处理要求 REQUIREMENT OF HEAT TREATMENT	/						
操作重量 WORKING WEIGHT kg	/						
无水重量 FULL WATER WEIGHT kg	~850						
最大吊装重量 MAX. LIFTING WEIGHT kg	/						
设备自重(其中不锈钢重量) NET WEIGHT(SS INCLUDED) kg	~550						
油漆、包装、运输要求 COATING, PACKING & TRANS. REQS.	NB/T 10558-2021	通压试验压力 HYDRAULIC TEST PRESSURE MPa 气密性试验压力 LEAK TEST PRESSURE MPa 煤油渗漏试验 K.P.E. 盛水试验(高度) FILLING OF WATER(HEIGHT) mm 试验压力/负压 TEST POSITIVE PRES./NEGATIVE PRES. MPa 螺栓/管帽试验压力 BASE PLATE LEAKAGE PRESSURE MPa 无图案切割制面速度 SURFACE ROUGHNESS OF PART WITHOUT DWG. 50/ 管口及支座方位 NOZZLES & SUPPORT ORIENTATION					
		按本图/见工艺管口方位图					
接管表 NOZZLE SCHEDULE							
符号 MARK	公称尺寸 N. SIZE	公称压力 P. PN/CL	连接标准或接管规格 CON. STD	法兰型式 TYPE	连接面型式 FACING	用途或名称 SERVICE	法兰密封面至设备中心线距离 PROJ. FROM CL TO F.F.
A	10"	CLASS150	HG/T20615-2009	SO	RF	气体进口	400
B	12"					气体出口	见本图
C	2"	CLASS150	HG/T20615-2009	SO	RF	洗涤水出口	328
D	2"	CLASS150	HG/T20615-2009	SO	RF	放净口	358
E	3/4"	CLASS150	HG/T20615-2009	SO	RF	平衡口	300
F1-2	1"	CLASS150	HG/T20615-2009	SO	RF	洗涤水进口	388
G1-2	6"					手孔	见本图
其他技术要求(TECHNICAL REQUIREMENT):							
1.本设备按NB/T 47003.1-2022《压力容器》进行制造、试验和验收。							
2.机械加工表面和非表面的线性尺寸公差按照偏差,分别按GB/T1804-2000中的m级和c级规定。							
3.法兰螺栓孔距设备中心线均布;内衬接管内端倒圆。							
4.设备制造完毕,筒体内应清除污垢去油后进行酸洗钝化处理。所形成钝化膜采用重点法检查,无重点为合格。							
5.应严格控制盛水试验用水中的氯离子含量不超过25mg/L。试验合格后,应立即将水渍去除干净。							
备注:							
1.筒体直线度偏差不得大于12mm,且任意3000mm长圆筒段,偏差不得大于3mm。塔体安装垂直度公差为12mm。							
2.裙座螺栓孔中心圆直径允差以相邻两孔和任意两孔之长允差均为3mm。							
3.支腿端板应平整,安装后的平面度公差为1mm。							
4.管口A、C、D由设备制造厂家提供对接法兰。							
5.铭牌方位由制造厂现场确定。							
6.本设备按4-M20全螺双头螺栓,16-M20螺母,材质为Q345,螺栓长度160mm。							
说明:							
1.铭牌由制造厂家按照NB/TSG21-2016《固定式压力容器安全技术监察规程》自行定制。							
2.本设备吊装装置由制造厂根据吊装方案自行确定及焊接,吊装装置焊接要保证全焊透结构。							

其他技术要求(TECHNICAL REQUIREMENT):

- 1.本设备按NB/T 47003.1-2022《常压容器》进行制造、试验和验收。
 - 2.机械加工表面和非表面的线性尺寸公差按GB/T1804-2000中的m级和c级规定。
 - 3.法兰螺栓孔跨设备中心线均布;内接管管内端部倒圆。
 - 4.设备制造完毕,筒体内应清除污垢去油后进行酸洗钝化处理。所形成钝化膜采用重点法检查,无蓝点为合格。
 - 5.应严格控制盛水试漏用水中的氯离子含量不超过25mg/L,试验合格后,应立即将水渍去除干净。
- 备注:
- 1.筒体直线条偏差不得大于12mm,且任意3000mm长圆筒段,偏差不得大于3mm。壳体安装垂直度公差为12mm。
 - 2.裙座螺栓孔中心圆直径允差以及相邻两孔和任意两孔弦长允差均为3mm。
 - 3.支撑板应平整,安装后的平面度公差为1mm。
 - 4.管口A、C、D由设备制造厂家提供配法兰。
 - 5.铭牌组件方位由制造厂家现场确定。
 - 6.本设备配4-M20全螺纹双头螺栓,16-M20螺母,材质为Q345,螺栓长度160mm。
- 说明:
- 1.铭牌由制造厂家按规范TSG21-2016《固定式压力容器安全技术监察规程》自行定制。
 - 2.本设备吊装装置由制造厂家根据吊装方案自行确定及焊接,吊装装置焊接要保证全焊透结构。

G口	HG/T 21533-2019	手孔 (NM-RPTE) 150	2	组合件	6.1	12.2	简单、盖等与小径接触部分按GB31603,其余按GB150
F1~2口	M5501B-00	喷淋管DN25	2	组合件	2.3	4.6	
	HG/T 20615-2009	法兰盖 SO80-150 RF	2	S31603II	4.13	8.26	
	HG/T 20634-2009	螺母 M16	32	30CrMo	0.05	1.6	
	HG/T 20634-2009	全螺纹螺栓 M16x100	16	35CrMo	0.17	2.72	
	HG/T 20627-2009	垫片 RF 80-150	2	RPTE	/	/	
E口	GB/T 14976-2012	接管 φ88.9x5.49 L=132	2	S31603	1.51	3.02	
	HG/T 20615-2009	法兰 SO80-150 RF	2	S31603II	4.05	8.10	
	HG/T 20634-2009	螺母 M14	8	30CrMo	0.035	0.28	
	HG/T 20634-2009	全螺纹螺栓 M14x75	4	35CrMo	0.09	0.36	
	HG/T 20627-2009	垫片 RF 20-150	1	RPTE	/	/	
C口、D口	HG/T 20615-2009	法兰盖 SO20-150 RF	1	S31603II	0.92		
	GB/T 14976-2012	接管 φ26.7x2.87 L=93	1	S31603	0.16		
	HG/T 20615-2009	法兰 SO20-150 RF	1	S31603II	0.69		
	按本图	支撑板60x30x6	3	S31603	0.09	0.27	D口
	GB/T 14976-2012	套管 φ141.3x6.55 L=100	1	S31603	2.20		D口
A口	按本图	液封板 δ=4	1	S31603	0.95		C口
	GB/T 14976-2012	接管 φ60.3x3.91 L=121	1	S31603	0.67		C口
	HG/T 20615-2009	法兰 SO50-150 RF	2	S31603II	2.2	4.4	
	GB/T 14976-2012	接管 φ273x9.27 L=825	1	S31603	34.4		
	HG/T 20615-2009	法兰 SO250-150 RF	1	S31603II	17.8		

18		铭牌及铭牌座	1	组合件		/	
17	M5501B-01	静电接地板 δ=6	1	S30408		0.2	
16	按本图	加强筋板 δ=8	4	S31603	0.21	0.84	
15	M5501B-01	支撑板 δ=6	2	S31603	0.2	0.4	
14	按本图	筒体III φ323.9x8 L=550	1	S31603		34.6	
13	M5501B-01	格网板	2	S31603	2.20	4.4	
12	按本图	支持板 φ303/φ263 δ=6	2	S31603	0.85	1.7	
11		双翻边阶梯焊Dg25填料	1	S30403		20.7	外购,壁厚高度~500
10	按本图	筒体II φ323.9x8 L=610	1	S31603		38.5	
9	HG/T 20634-2009	螺母 M27	64	30CrMo	0.25	16.0	
8	HG/T 20634-2009	全螺纹螺栓 M27x145	32	35CrMo	0.67	21.5	
7	HG/T 20627-2009	垫片 RF 300-150	2	RPTE	/	/	
6	HG/T 20615-2009	法兰 WN300-150 RF S=8	4	S31603II	31.5	126	
5	按本图	裙座筒体 φ323.9/φ426 δ=8 L=355	1	S31603		63.5	
4	按本图	筒体I φ426x8 L=600	1	S31603		50.0	
3	GB/T25198-2023	翻边封头 EHB426x8(7.12)	1	S31603		13.8	
2	按本图	裙座筒体 φ426x8 L=310	1	S31603		25.8	
1	按本图	基础环板 φ520/φ133 δ=16	1	S31603		25.2	
件号	图号或标准号	名称	数量	材料	单重	总重	备注
PART NO.	DRAWING NO. OR	DESCRIPTION	QTY.	MATERIAL	SINGLE WEIGHT(kg)	TOTAL WEIGHT(kg)	REMARK
注: 本文件版权归SOPPO所有, 除非得到SOPPO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 SOPPO. NO PART OF THIS DOCUMENT SHALL BE REPRODUCED OR DISCLOSED TO OTHERS OR USED FOR ANY PURPOSE WHATSOEVER WITHOUT THE PRIOR WRITTEN PERMISSION OF SOPPO.							
江苏索普工程科技有限公司 JiangSu SOPPO Engineering Technology Co. Ltd.				2025 ZHENJIANG	镇江海纳川物流产业发展有限公司 V5201翻边扩径改造项目		
设计 DESIGN	2025.12.07	一次尾气洗涤器 M5501B 总图		主项号 PROJ. NO.	202503-02	主项名称 UNIT	
校核 CHECK	2025.12.07			设计阶段 PHASE		标题图	
审核 REVIEW	2025.12.07			图号 DWG. NO.		M5501B-00	
批准 APPROVE				专业 SPECI.	设备	版本 REV.	0
比例 SCALE		1:50		第 1 张 SHEET 共 1 张 TOT.			