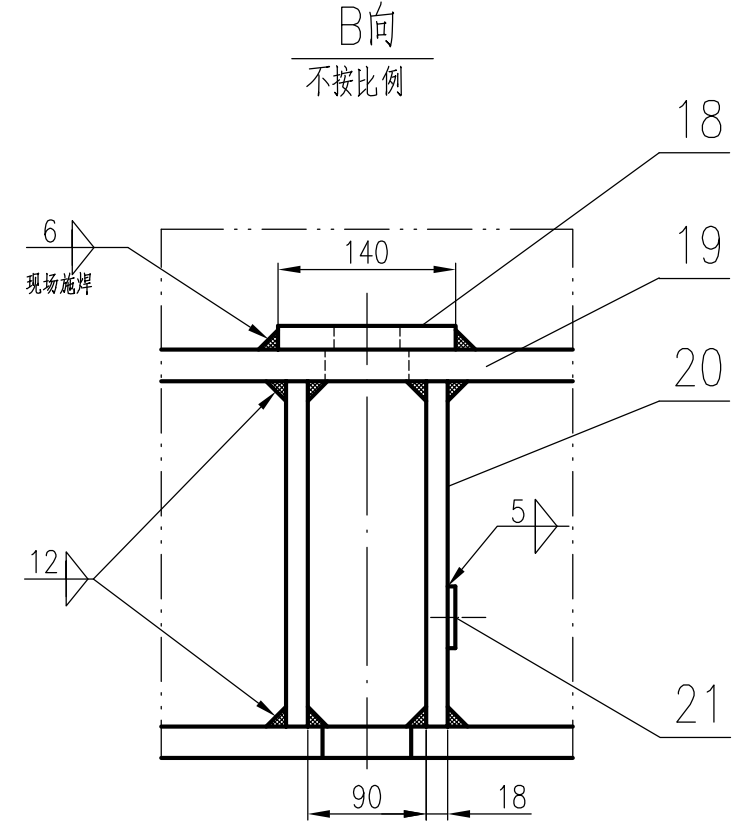
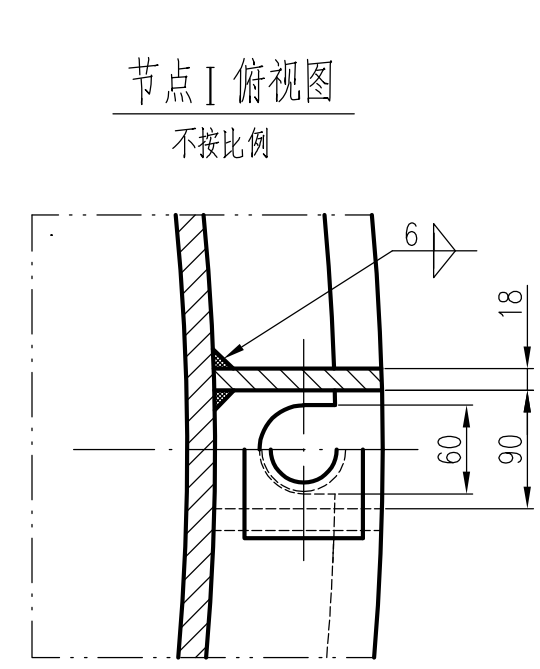
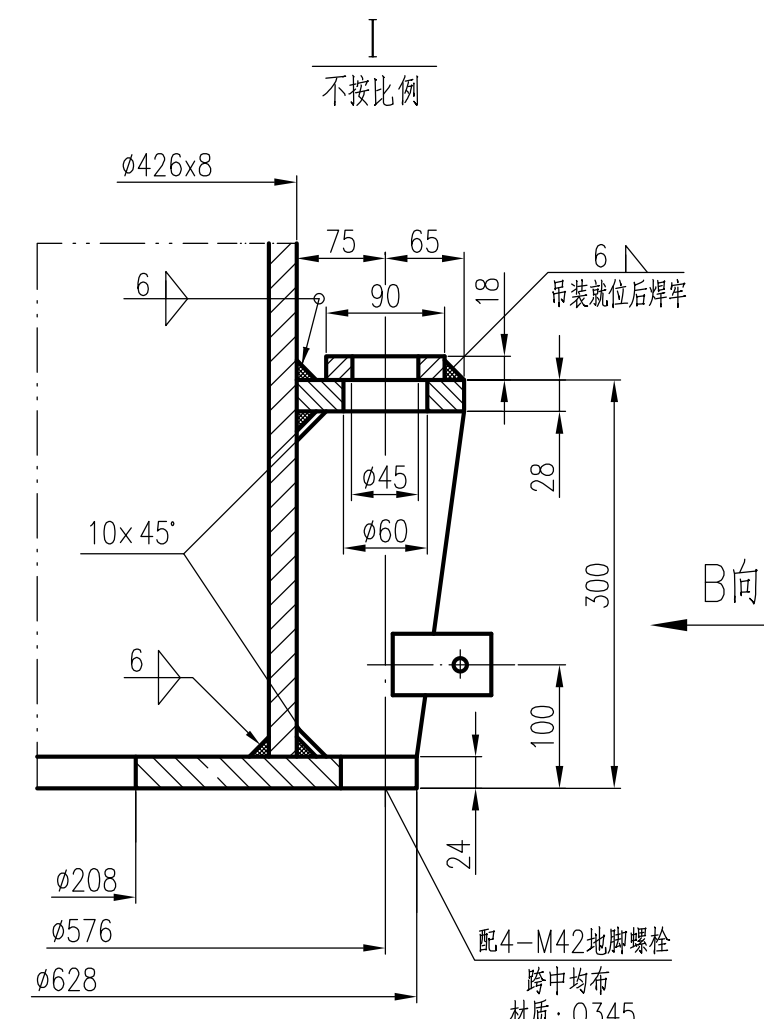
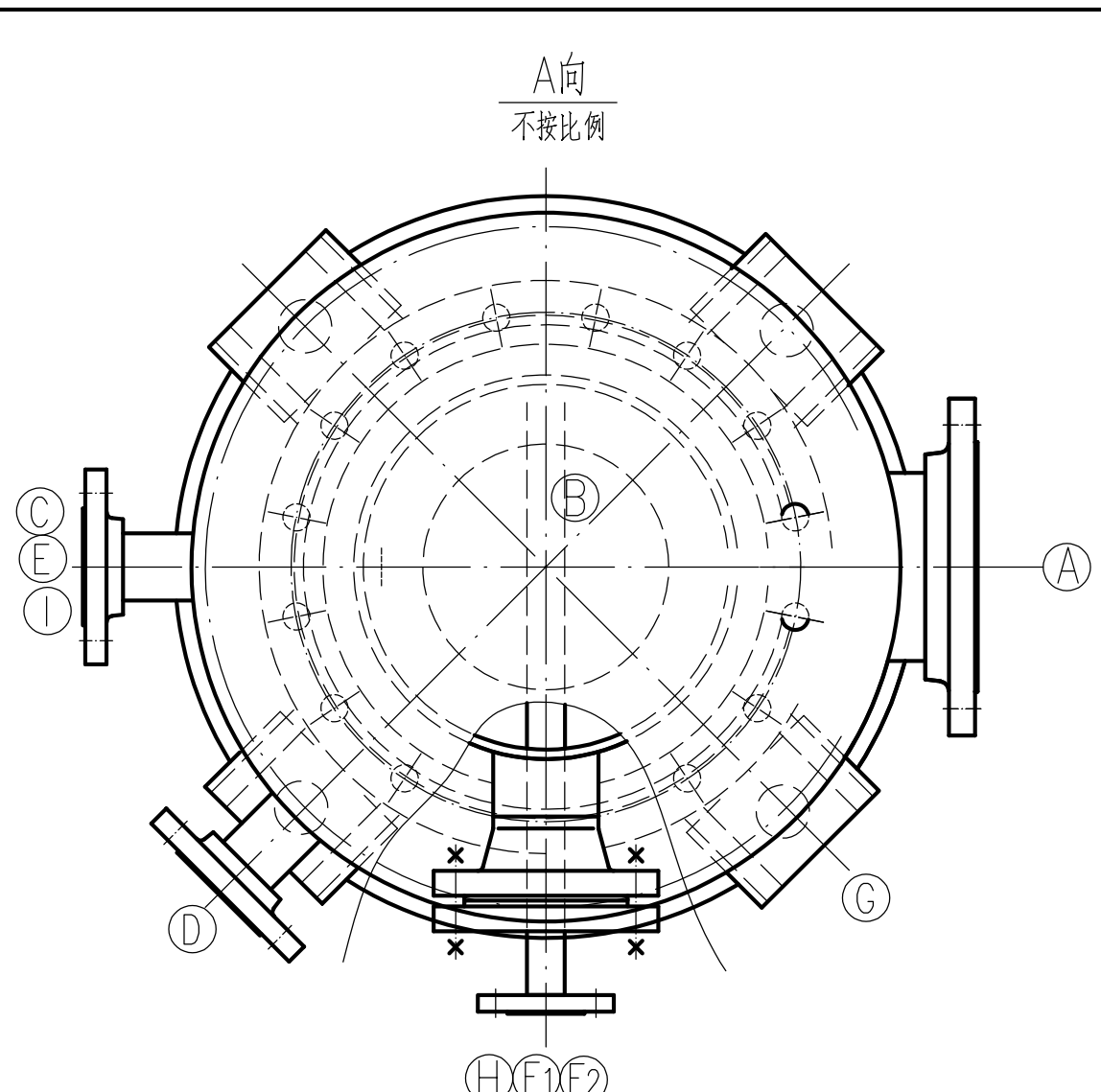
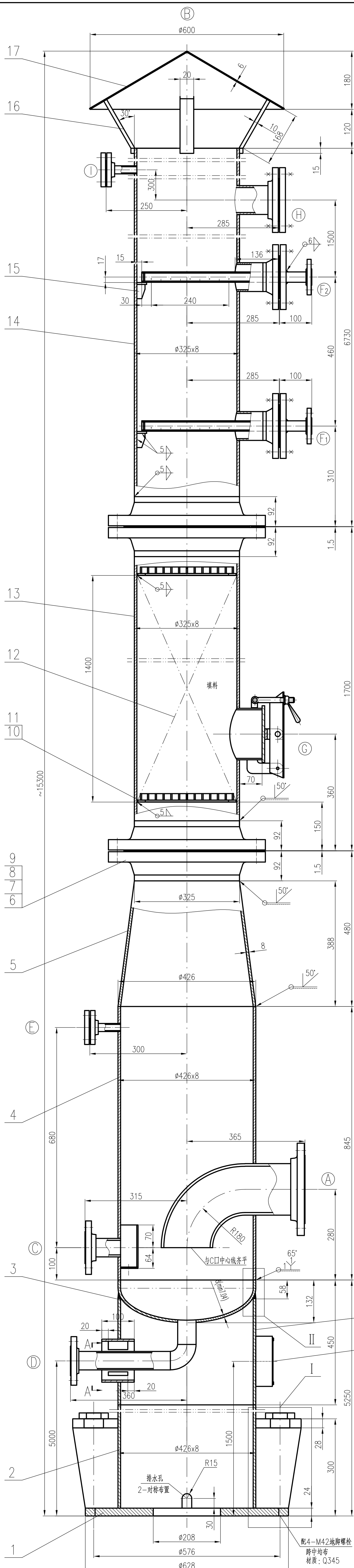
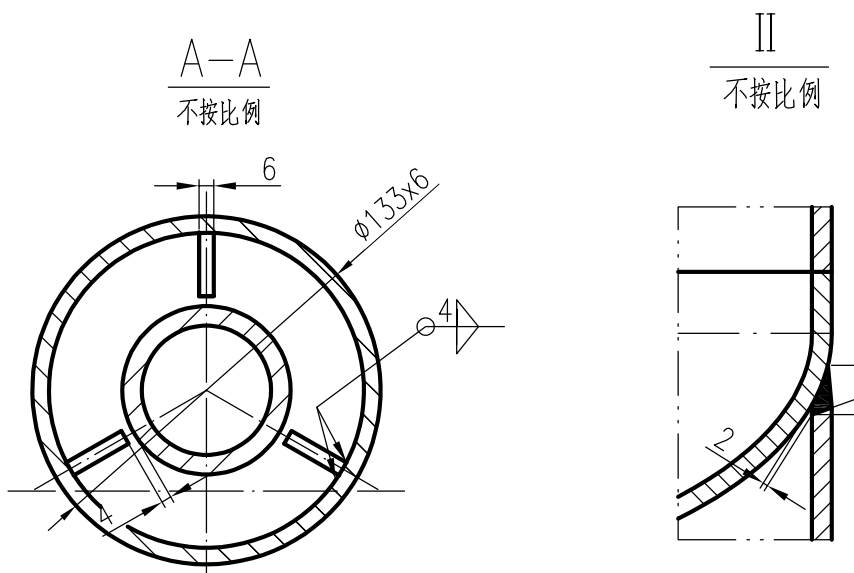
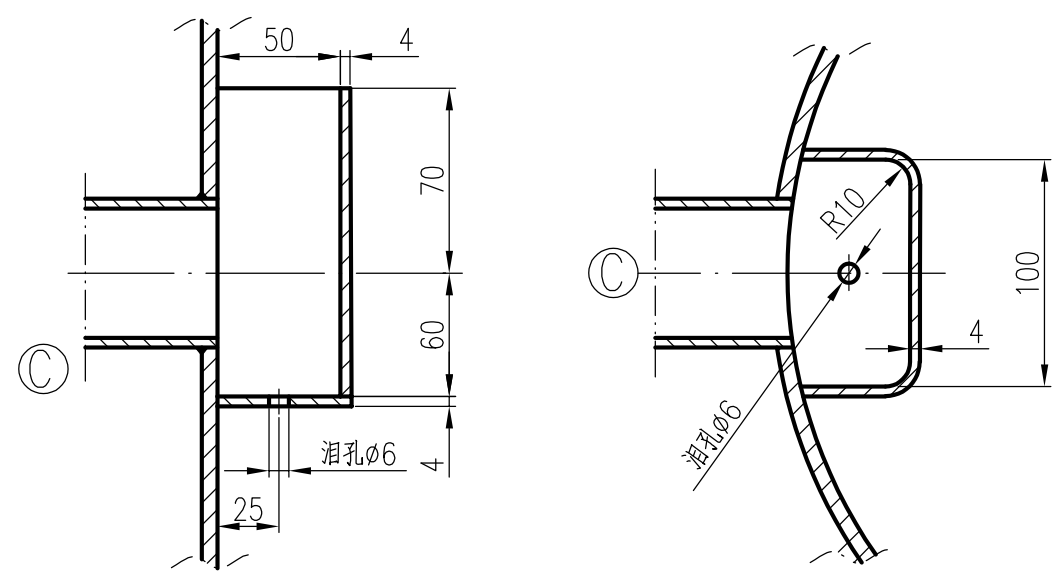


工艺	设备	外管	环保
----	----	----	----



接管C口液封板详图

不按比例



- | 图纸目录: | | | | |
|-------------------|-----|-----------|------|----|
| 1. 尾气洗涤器 (M5501D) | 总装图 | M5501D-00 | 折算A1 | 1张 |
| 2. 尾气洗涤器 (M5501D) | 零部件 | M5501D-01 | 折算A1 | 1张 |

H	HG/T20634—2009	螺母 M16	8	30CrMo	0.05	0.40	
	HG/T20634—2009	全螺纹螺栓 M16×95	4	35CrMoA	0.1520	6.08	
	HG/T20615—2009	法兰盖 BL 80—150 RF	1	S30403		4.09	
	HG/T20627—2009	垫片 RF 80—150	1	碳纤维茂聚四氯乙烯		—	
	HG/T20615—2009	法兰 S080—150 RF	1	S30403II		4.01	
		接管 φ88.9×5.49 L≈130	1	S30403		1.5	
G	HG/T 21533—2014	手孔 (NM—RPTFF) 150	1	S30403/碳钢		6.1	与介质接触时整体

技术特性表				设计、制造、检验标准及要求			
TECHNICAL SPECIFICATION				SPEC. FOR DESIGN, MANUFAC. & INSPECTION			
工作温度 OPERATING TEMP. (INLET/OUTLET)	℃	常温		标准规范 STANDARD AND CODE	NB/T47003.1-2022《承压容器》		
设计温度 DESIGN TEMPERATURE	℃	常温			HG/T20584《制氢化工容器制造技术要求》		
工作压力 WORKING PRESSURE	MPa	常压			NB/T47041-2014《塔式容器》		
设计压力 DESIGN PRESSURE	MPa	常压					
OPERATING MEDIUM				焊接接头 WELDING JOINT			
含蜡的尾气				NB/T47015-2023《压力容器焊接规程》			
介质特性 MEDIUM PROPERTY	易燃易爆、中度危害			焊接结构 WELDING STRUCTURE			
介质密度 MEDIUM DENSITY	kg/m³	1000		除注明外焊缝探伤 THICKNESS OF FILLED WELD CHECK NOTE			
主要元件材料				按设计焊条牌号之厚度			
				按相应法兰标准			
S30403/CB/T 4237				除图中注明外,其余焊接按按			
S30403Ⅱ/NB/T47010				HG/T20583《制氢化工容器结构设计规定》			
S30403/CB/T14976							
MATERIAL OF MAIN PRESSURE PART				焊接接头型式及尺寸 WELDED JOINT TYPE AND SIZE			
腐蚀性裕量 CORROSION ALLOWANCE				mm			
0.85 / 1.0				手工电弧焊牌号 MODE OF ELECTRODE FOR SMAW			
焊接接头系数 (筒体/封头) JOINT EFFICIENCY (SHELL/HEAD)				0.85 / 1.0			
设计压力 BASIC WELD PRESSURE				N/m²			
450				材料特性 WELDING MATERIAL			
基本雪压 BASIC SNOW PRESSURE				N/m²			
/				S30403			
地震烈度/加速度 SEISMIC INTENSITY				Q235B			
Ⅱ / 第一组				A062			
FIELD TYPE/SEISMIC GROUP				J427 /			
A				材料特性 WELDING MATERIAL			
厚度/密封材料厚度 THICKNESS OF INSULATION AND FIRE PROTECTION				mm			
复合硅酸铝/80				焊接接头形式 JOINT CATEGORY			
FULL CAPACITY				m³			
~0.92				A、B			
填充材料/厚度 FILLING TYPE/HEIGHT				mm			
双酚A环氧树脂D25填料/1400				A、B			
热处理要求 REQUIREMENT OF HEAT TREATMENT				/			
操作重量 WORKING WEIGHT				kg			
1635				水压试验压力 HYDRAULIC TEST PRESSURE			
水重量 FILLING WATER WEIGHT				kg			
2500				mm			
最大充水重量 MAX. FILLING WATER WEIGHT				kg			
1540				设备重量 (含不锈钢衬板重量) NET WEIGHT (INCLUDING CATHODE PROTECTION)			
MAX. LIFTING WEIGHT				mm			
1560 (995)				设计、制造、检验标准及要求 SPEC. FOR DESIGN, MANUFAC. & INSPECTION			
NB/T 10558-2021				设计、制造、检验标准及要求 SPEC. FOR DESIGN, MANUFAC. & INSPECTION			

接管表 NOZZLE SCHEDULE

符 号 MARK	公称尺寸 N. SIZE	公称压力 N. 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	6"	Class 150	HG/T20615-2009	SO	RF	气体进口	365
B	12"	/	/	/	/	气体出口	见图
C	2"	Class 150	HG/T20615-2009	SO	RF	洗涤水出口	315
D	2"	Class 150	HG/T20615-2009	SO	RF	放空	360
E	3/4"	Class 150	HG/T20615-2009	SO	RF	平衡	300
F1-2	1"	Class 150	HG/T20615-2009	SO	RF	洗涤液进口	见图
H	3"	Class 150	HG/T20615-2009	SO	RF	取样口	285
I	3/4"	Class 150	HG/T20615-2009	SO	RF	在线取样口	250

G	6°	HG/T21533-2014	/	/	手孔	见图
---	----	----------------	---	---	----	----

技术要求:

- 1.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。
- 2.法兰螺栓孔跨设备中心线或平行线布置。
- 3.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干。
- 4.设备验收合格后,筒体内应清除焊渣土后进行酸洗钝化处理,形成钝化膜采用点滴法检查,无蓝点为合格。

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公差以及相邻两孔和任意两孔弦长公差均为3mm。
- 3.支撑腿板应平整,安装后的平面度公差为1mm。
- 4.本设备配4-M42脚螺栓,材质为Q345,露头长度420mm,螺栓长度120mm。
- 5.管口A、C、D由设备制造厂家提供对接法兰。
- 6.设备四周由土建专业加固,见土建详图。

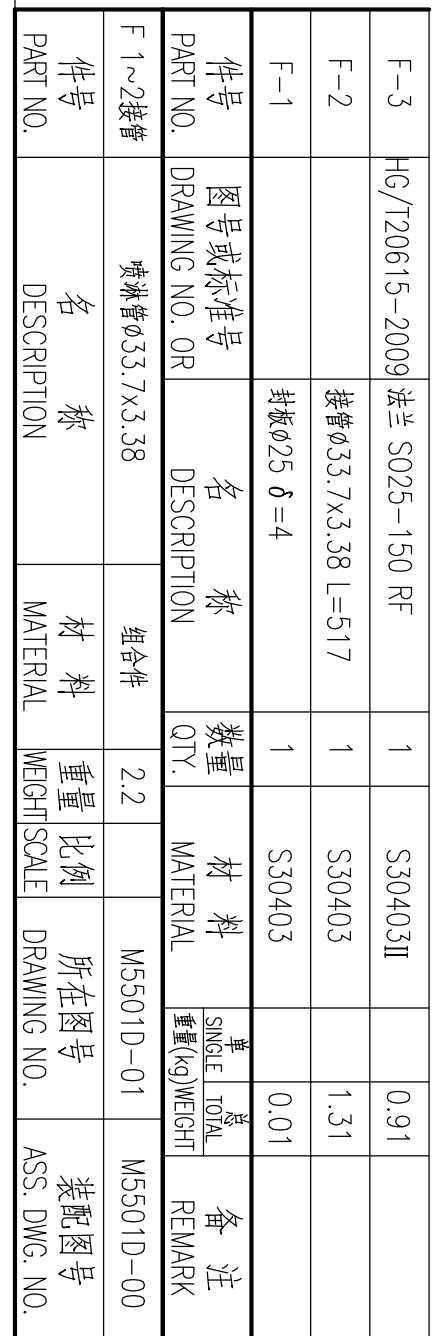
说明:铭牌有制造厂家按规范TSG21-2016《固定式压力容器安全技术监察规程》自行订制。

F 1~2	M5501D-01	玻璃管φ33.4×3.38	2	组合件	2.2	4.4	
	HG/T20634-2009	螺母 M16	16	30CrMo	0.05	0.80	
	HG/T20634-2009	全螺纹螺栓 M16×95	8	35CrMo	0.152	1.216	
	HG/T20615-2009	法兰盖 BL80-150 RF	2	S30403	4.09	8.18	中心开孔φ36
	HG/T20627-2009	垫片 RF 80-150	2	聚四氟乙烯四氟乙烯			
	HG/T20615-2009	法兰 WN80-150 RF S=5.49	2	S30403Ⅱ	5.22	10.44	
E、I		接管 φ88.9×5.49 L≈67	2	S30403	0.76	1.52	
	HG/T20634-2009	螺母 M14	8	8级	0.018	0.144	
	HG/T20634-2009	六角头螺栓 M14×50	8	8.8级	0.0910	0.728	
	HG/T20615-2009	法兰盖 BL20-150 RF	2	S30403	0.91	1.82	
	HG/T20627-2009	垫片 RF 20-150	2	聚四氟乙烯四氟乙烯			
	HG/T20615-2009	法兰 SO20-150 RF	2	S30403Ⅱ	0.68	1.36	
C、D		接管 φ26.9×2.77 L≈91	2	S30403	0.15	0.30	
		大撑板 60×26×6	3	S30403	0.08	0.24	D接管
		套管 φ133×6 L=100	1	S30403		1.88	D接管
		接管 φ60.3×3.91 L=76	1	S30403		0.41	D接管垂直管
	GB/T12459-2017	90°弯头 90E(S) DN50-Sch40S	1	S30403		1.0	D接管
		接管 φ60.3×3.91 L=304	1	S30403		1.65	D接管水平管
A	按本图	液封板 δ=4	1	S30403		1.07	C接管
		接管 φ60.3×3.91 L=105	1	S30403		0.57	C接管
	HG/T20615-2009	法兰 SO50-150 RF	2	S30403Ⅱ		2.18	
	HG/T20615-2009	法兰 SO150-150 RF	1	S30403Ⅱ		7.9	
		接管 φ168.3×7.11 L≈583	1	S30403		13.0	

管口材料表		BILL OF NOZZLE'S MATERIAL	
管口材料表	管口材料表	管口材料表	管口材料表

23		铭牌架及铭牌	1	组合件	0.25	制造厂自行定制		
22		裙座筒体过渡段 $\phi 426 \times 8$	1	S30403	32.3	L=392		
21	M5501D-01	静电接地板 $\delta=6$	1	S30403	0.20			
20		筒板 $\phi=18$	8	Q235B	4.4	35.2		
19		道板 $\phi 706 \times \phi 426$ $\delta=28$	1	Q235B	54.7			
18		垫板 $90 \times 140 \times 18$	4	Q235B	1.80	7.20		
17		锥帽 $\delta=6$	1	S30403	18.0			
16		筒板 $\delta=10$	4	S30403	0.32	1.28		
15	M5501D-01	Z撑板 $\delta=6$	2	S30403	0.13	0.26		
14		筒体Ⅲ $\phi 325 \times 8$	1	S30403	417.8	L=6638		
13		筒体Ⅱ $\phi 325 \times 8$	1	S30403	95.6	L=1516		
12		双翻边阶梯环Dg25填料H=1400	0.10m ²	S30403	38.3	外购		
11	M5501D-01	隔爆板	2	S30403	2.25	45.0		
10		支持板 $\phi 306/\phi 266$ $\delta=6$	2	S30403	0.85	1.70		
9	HG/T20613-2009	螺母 M27	64	30CrMo	0.251	16.1		
8	HG/T20613-2009	全螺纹螺栓 M27x145	32	35CrMoA	0.667	21.3		
7	HG/T20606-2009	垫片 RF 300-25	2	玻纤填充聚四氟乙烯				
6	HG/T20592-2009	法兰 WN300(B)-25 RF S=8	4	S30403Ⅱ	31.5	126.0		
5		锥形筒体 $\phi 426/\phi 325$ $\delta=8$	1	S30403	28.1	L=388		
4		筒体Ⅰ $\phi 426 \times 8$	1	S30403	69.7	L=845		
3	GB/T25198-2023	翻面头 EHB426x8(7.04)	1	S30403	69.7			
2		裙座筒体 $\phi 426 \times 8$	1	20	394.0	L=4779		
1		基础环板 $\phi 628/\phi 208$ $\delta=24$	1	Q235B	52.0			
件号		图号或标准号	名称	数量	材料	单重 SINGLE WEIGHT	总重 TOTAL WEIGHT	备注
PART NO.		DRAWING NO. OR	DESCRIPTION	QTY.	MATERIAL			REMARK
注: 本文件版权归SOPD所有, 除非得到SOPD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或团体用于其他目的。 THIS DOCUMENT IS THE PROPERTY OF SOPD 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 SOPD.								
 江苏索普工程科技有限公司 Jiangsu SOPD Engineering Technology Co., Ltd.				2025 镇江 ZHENJIANG		镇江海纳川氟流产业发展有限公司 VS201 氟教储罐重建与设施升级项目		
设计 DESIGN	2025.11.14	二次尾气洗涤器 M5501D 总图		主项号 PROJ. NO	202503-02	主项名称 UNIT	罐区 9#分	
校核 CHECK	2025.11.14			设计阶段 PHASE	部标图			
审核 REVIEW	2025.11.14			版本号 DING NO.	M5501D-01			
专业 SPECIAL	设计	版本 REV.	0	比例 SCALE	1:6	第 1 张 SHEET	共 1 张 TOT.	

25



11	螺栓	S30403	2.25	M5501D-01	M5501D-00
件号 PART NO.	名称 DESCRIPTION	材料 MATERIAL	重量 比例 WEIGHT/SCALE	所在图号 DRAWING NO.	装配图号 ASS. DWG. NO.

