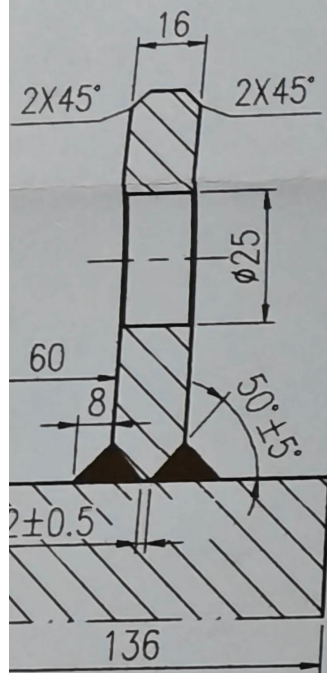


1±0.5
2±0.5

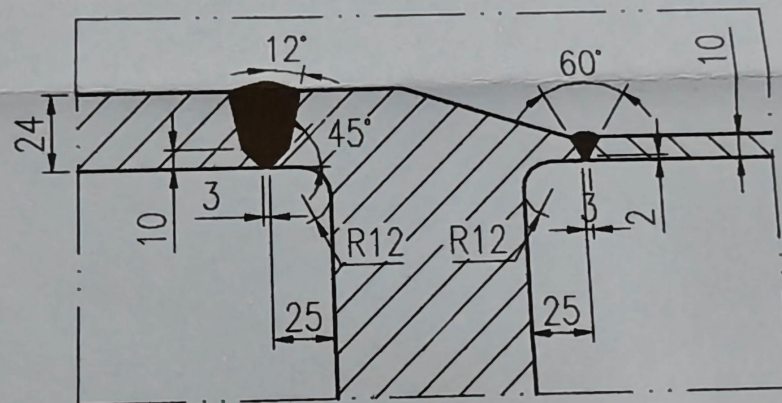
吊耳焊接详图
Detail drawing of hanging ear
不按比例(NO SCALE)



壳体与管板焊接详图
Detailed drawing of welding between shell and tube plate
不按比例(NO SCALE)

管程侧TUBE SIDE

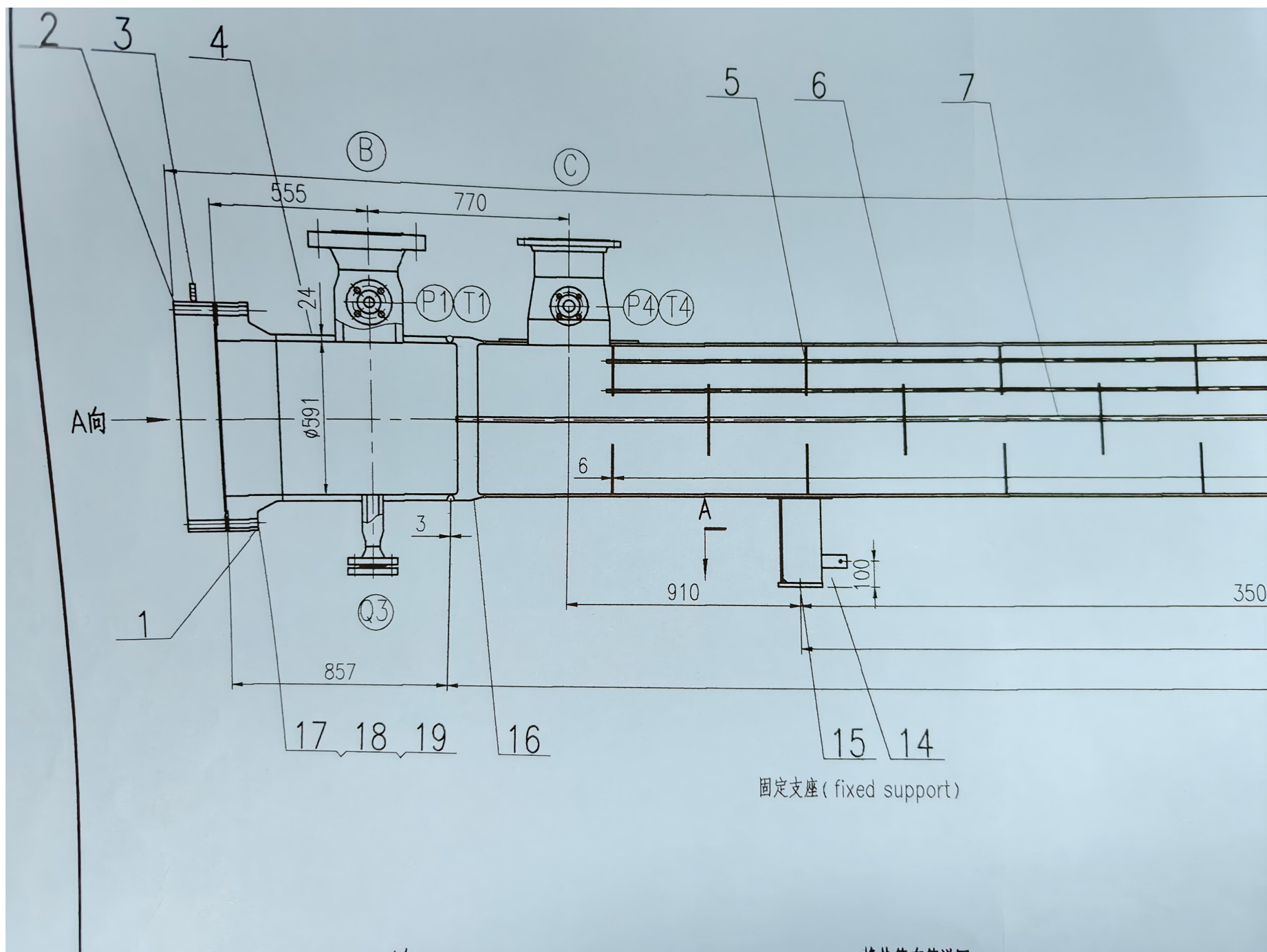
壳程侧SHELL SIDE



受控文件

ending plate

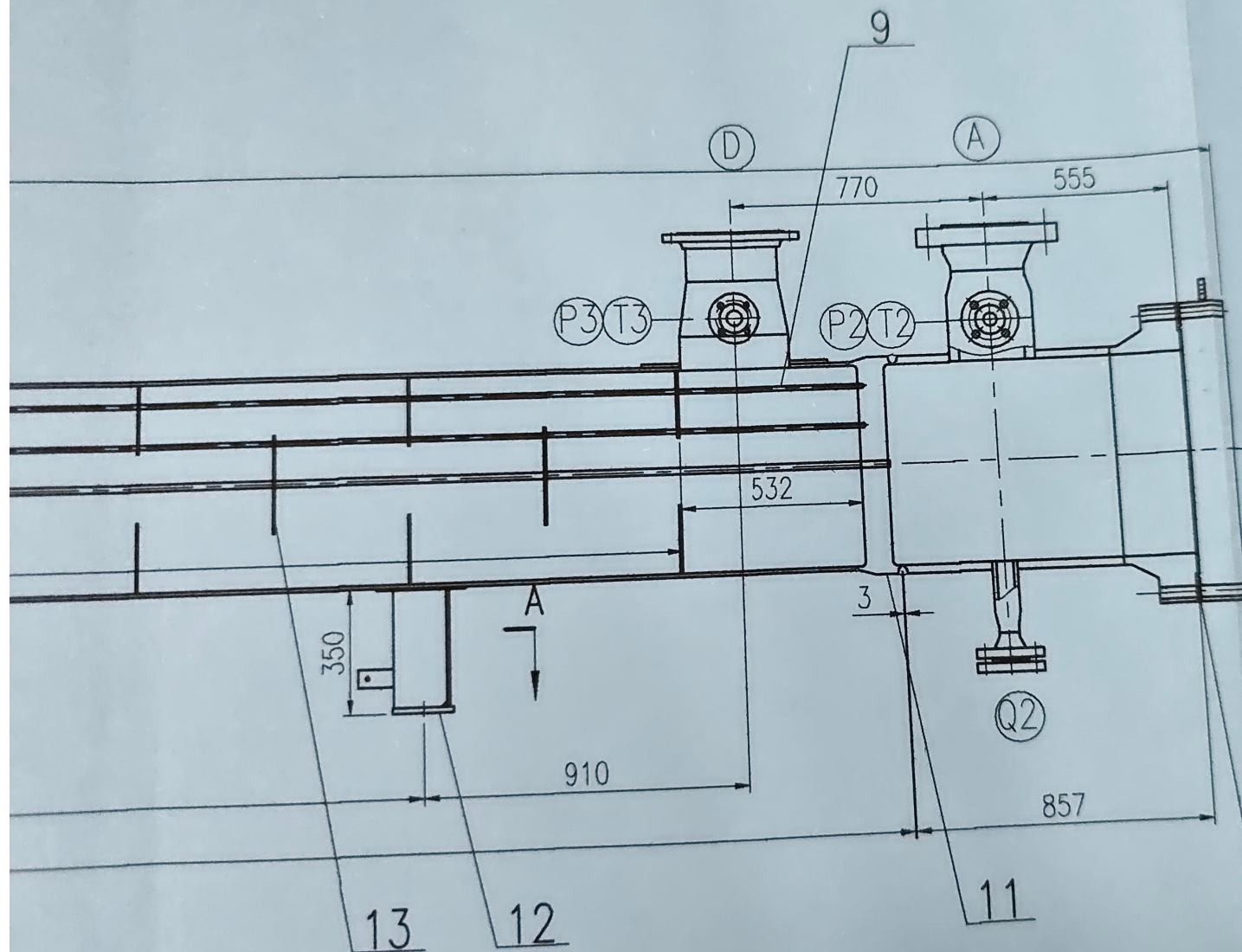
矩 ML
ENT ML
(m)
20



技术特性

TECHNICAL SPECIFICATION

容器类别/级别	
PRESSURE VESSEL CATEGORY/GRADE	
参数名称	壳
PARAMETER NAME	SHELL
工作温度 (进口/出口)	°C 288
OPERATING TEMP.(INLET/OUTLET)	
设计温度	°C 2
DESIGN TEMP.	
工作压力	MPa
WORKING PRESSURE	
设计压力	MPa
DESIGN PRESSURE	
最高允许工作压力	MPa
MAWP	
金属壁温	°C
METAL AVERAGE TEMP.	
腐蚀裕量	mm
CORROSION ALLOWANCE	
预期使用年限	YEAR
EXPECTED SERVICE LIFE	
焊接接头系数 (筒体/封头)	
JOINT EFFICIENCY (SHELL/HEAD)	
介质名称	9
CONTENT	
介质组别	
MEDIUM GROUP	
介质特性	
MEDIUM PROPERTY	
介质流量	kg/h
MEDIUM FLOW	
程数	
NUMBER OF PASS	
热处理要求	
REQUIREMENT OF HEAT TREATMENT	
耐压试验种类	
TYPE OF PROOF PRESSURE TEST	
耐压试验介质	
TEST MEDIUM	
耐压试验压力 立试/卧试	MP
TEST PRESSURE	
泄漏试验种类	
TYPE OF LEAK TEST	



滑动支座 (Sliding support)

技术要求:

1. 本设备所用S30408、S31008应符合GB/T713.7-2023《承压设备用钢板和钢带 第7部分: 不锈钢和耐热钢》的规定, 表面加工类型为1D;
2. 本设备所用S30408、S31008锻件, 应按照NB/T47010-2017《承压设备用不锈钢和耐热钢锻件》进行制造、检验和验收。
3. 本设备S30408、S31008钢管应符合GB/T14976-2012《流体输送用不锈钢无缝管》的规定。
4. 本设备所用S31008换热管应符合GB/T13296-2023, NB/T47019.1及47019.5-2021规定。外径偏差 $\pm 0.08\text{mm}$, 壁厚偏差为 $\pm 7.5\%S$ 。
5. 壳程应制备产品焊接试件, 试样的种类、数量、截取与制备方式、检验与试验方法、合格指标, 不合格复验要求等按GB/T 150.4-2024《压力容器》中9.1.2规定执行。
6. 其中S31008材料要求碳含量小于等于0.06%。与硫酸接触的不锈钢材料应按GB/T 21433-2008《不锈钢压力容器晶间腐蚀敏感性检验》的要求进行晶间腐蚀试验, 试验方法按GB/T4334-2020中E法: 铜-硫酸铜-16%硫酸法, 并提供检测报告。
7. 管板与壳体焊接接头应按NB/T47013.15-2021进行相控阵超声检测, 检测技术等级不低于B级, 质量合格级别I级。
8. 换热管与管板的连接采用强度焊加贴胀, 焊接完成后按NB/T 47013.5-2015进行100%PT检测, I级合格。
9. $DN < 250$ 的锻管与法兰的对接接头, 接管与管锥的对接接头, 应按NB/T 47013.2 进行100% RT检测, 检测技术等级不低于AB级, II级合格。
10. C, D接管与筒体的焊接接头, 应按NB/T 47013.2 进行100% RT检测, 检测技术等级不低于AB级, II级合格。
11. 所有焊接接头必须全焊透, 接管与筒体的角焊缝应打磨光滑, 壳体内壁磨平。
12. 接管开孔不得位于A、B类焊接接头上。
13. 氨检漏试验应按照GB/T150.4中11.5.6条规定执行。
14. 设备水压试验时, 应控制水的氯离子含量 $\leq 25\text{mg/L}$ 。试验合格后, 应立即将水排净吹干。
15. 除注明外, 所有尺寸为“mm”。
16. 除注明外, 所有法兰螺栓孔应沿设备中心线或其平行线跨中均布。
17. 设备制造完毕后, 不锈钢部分应清除污垢, 去油并进行酸洗钝化处理, 所形成的钝化膜应采用蓝点法检查, 无蓝点为合格。
18. 吊耳仅用于起吊管箱平盖, 不得起吊整套设备。
19. 油漆: 不锈钢部分先溶剂除油, 然后涂一层无锌硅树脂底漆, 漆膜厚度(DFT) 75-100微米, 颜色银灰(色卡GSB05-1426-2001 B04)。
- 碳钢部分, 一层无机硅酸锌底漆, 漆膜厚度(DFT) 75-89微米, 颜色银灰(色卡GSB05-1426-2001 B04)。
- 标记颜色, 大红(色卡GSB05-1426-2001 R03)。
20. 鞍座垫板的两侧标记“此处吊点”, 并在吊装区域有“用尼龙吊绳—禁用金属链条和钢缆”字样。

Technical requirements:

GB/T713.7-2023 "Steel Plates and Strips for Pr