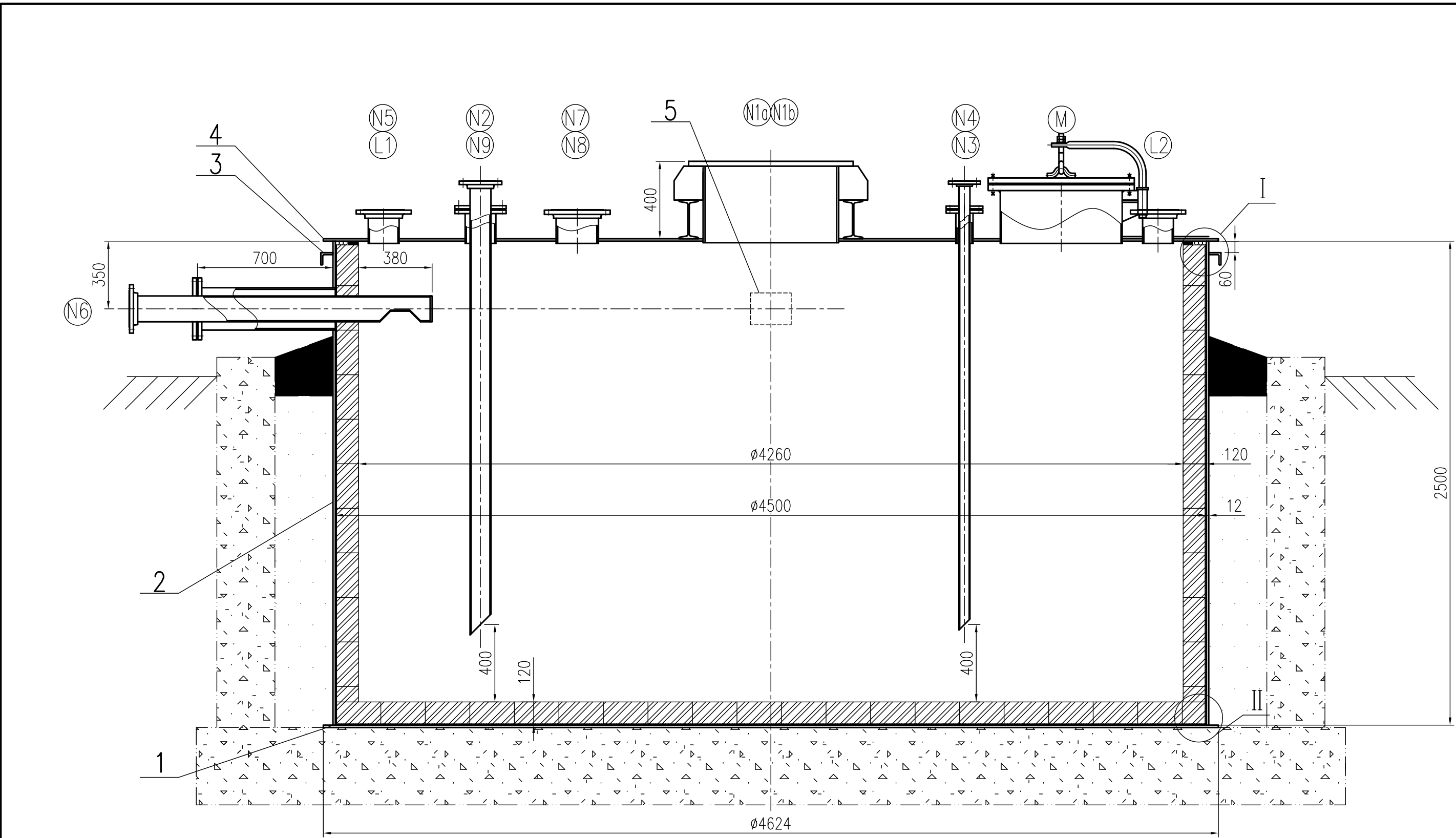




技术特性表			设计、制造、检验标准及要求						
TECHNICAL SPECIFICATION			SPEC. FOR DESIGN, MANUFACT. & INSPECTION						
容器类别/级别	PRESSURE VESSEL CATEGORY/GRADE	/	标准规范 STANDARD AND CODE	NB/T 47003.1-2022《常压容器》					
工作温度	OPERATING TEMPERATURE	℃		40-95					
设计温度	DESIGN TEMPERATURE	℃		110					
工作压力	OPERATING PRESSURE	MPa		常压					
设计压力	DESIGN PRESSURE	MPa	安全监督规程 SAFETY SUPERVISION	/					
最高允许工作压力	MAXIMUM ALLOWABLE WORKING PRESSURE	MPa	焊接规程 WELDING CODE	NB/T 47015-2023《压力容器焊接规程》					
腐蚀裕量	CORROSION ALLOWANCE	mm	焊接材料选用 ADOPTION OF WELDING MATERIALS	NB/T 47018《承压设备用焊接材料订货技术条件》					
预计使用寿命	ESTIMATED SERVICE LIFE	YEAR	焊接结构 WELDING STRUCTURE	除注明外采用全焊透结构					
焊接接头系数(筒体/封头)	JOINT EFFICIENCY (SHELL/HEAD)	0.85	新注进液无埋藏缺陷 RADIOUS OF FILLLET MUST EXCEED NOTED	取相焊件较薄者之厚度					
介质名称	OPERATING MEDIUM	98%硫酸	管法兰与接管焊接标准 WELDING RETAIN PIPE FLANGE AND PIPE	按相应法兰标准					
介质特性/密度(kg/m³)	MEDIUM PROPERTY	中度危害	焊接接头型式及尺寸 WELDED JOINT TYPE AND SIZE	除图中注明外,其余焊接结构按					
介质组别	MEDIUM GROUP	第二组		HG/T 20583-2020《钢制化工容器结构设计规范》					
基本风压	BASIC WIND PRESSURE	N/m²	350	的相关规范。					
地震烈度/加速度	SEISMIC INTENSITY	7度/0.10g	N.D.E.	焊接接头种类 JOINT CATEGORY	检查方法 METHOD	检测率 TEST RATIO	检 验 标 准 TEST CODE	技术等级 TECH. CLASS	合格等级 CLASS
场地类别/地震分组	FIELD TYPE/SEISMIC GROUP	II/第一组		A、B	RT	100%	NB/T 47032-2015	AB	Ⅲ
地面粗糙度类别	GROUND ROUGHNESS	B	附录 A、C、D、E	MT	100%	NB/T 47034-2015	/	Ⅲ	
保温/防火材料(密度kg/m³)	INSULATION AND FIRE PROTECTION MATERIAL (DENSITY)	/	附录 A、C、D、E	RT	100%	NB/T 47034-2015	/	Ⅲ	
保温/防火厚度	THICKNESS OF INSULATION AND FIRE PROTECTION	mm							
安全阀整定压力	OPENING PRESSURE OF SAFETY VALVE	MPa	/	耐压试验种类 TYPE OF PROOF PRESSURE TEST	密封试验				
全容积	FULL CAPACITY	m³	/	耐压试验介质 TEST MEDIUM	水				
充量系数	FILLING FACTOR	/	/	耐压试验压力 TEST PRESSURE	MPa	煤油渗漏			
最大吊装重量	MAX. LIFTING WEIGHT	kg	/	查漏试验种类 TYPE OF LEAK TEST	煤油				
操作重量	WORKING WEIGHT	kg	/	查漏试验介质 LEAK TEST MEDIUM	煤油				
充水质量	FULL WATER WEIGHT	kg	/	查漏试验压力 LEAK TEST PRESSURE	MPa	煤油			
设备净重(其中不锈钢质量)	NET WEIGHT(S.S. INCLUDED)	kg	8111	热处要求 REQUIREMENT OF HEAT TREATMENT	/				
表面处理要求	REQUIREMENT OF SURFACE TREATMENT	So2.5(碳钢)		无垢零件切削加工表面 SURFACE ROUGHNESS OF PART WITHOUT OING.	50				
涂装、包装、运输要求	COATING, PACKING & TRANS. REQS.	NB/T 10558-2021		管口及支管方位 COATING & SUPPORT ORIENTATION	按工艺管口方位图				