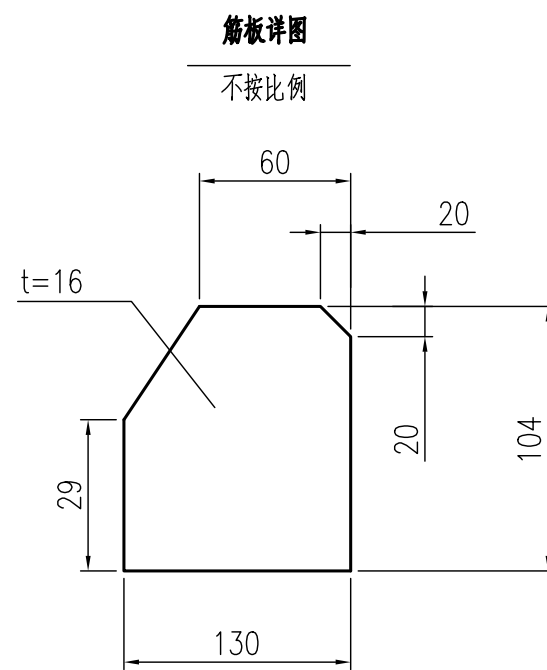
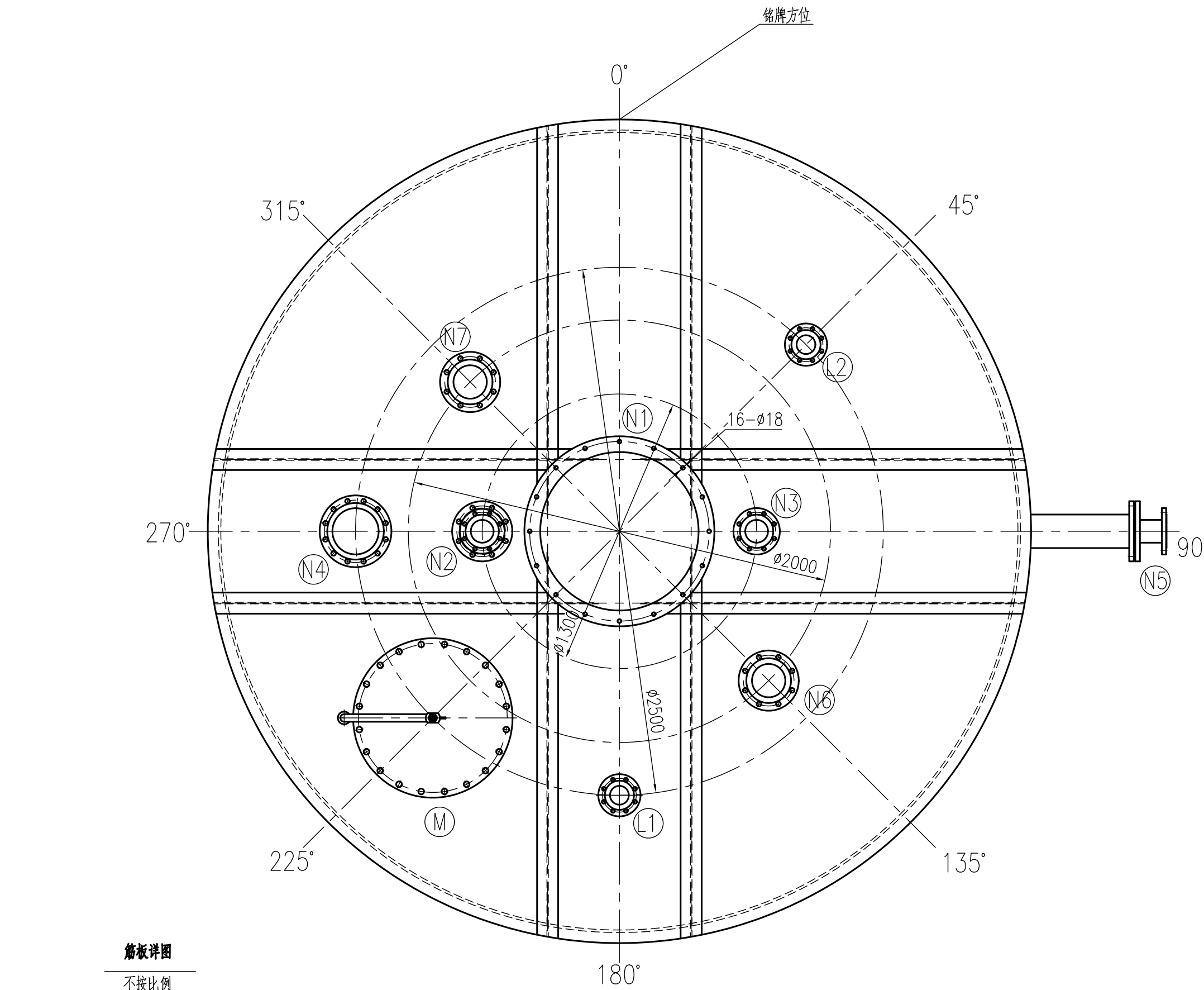
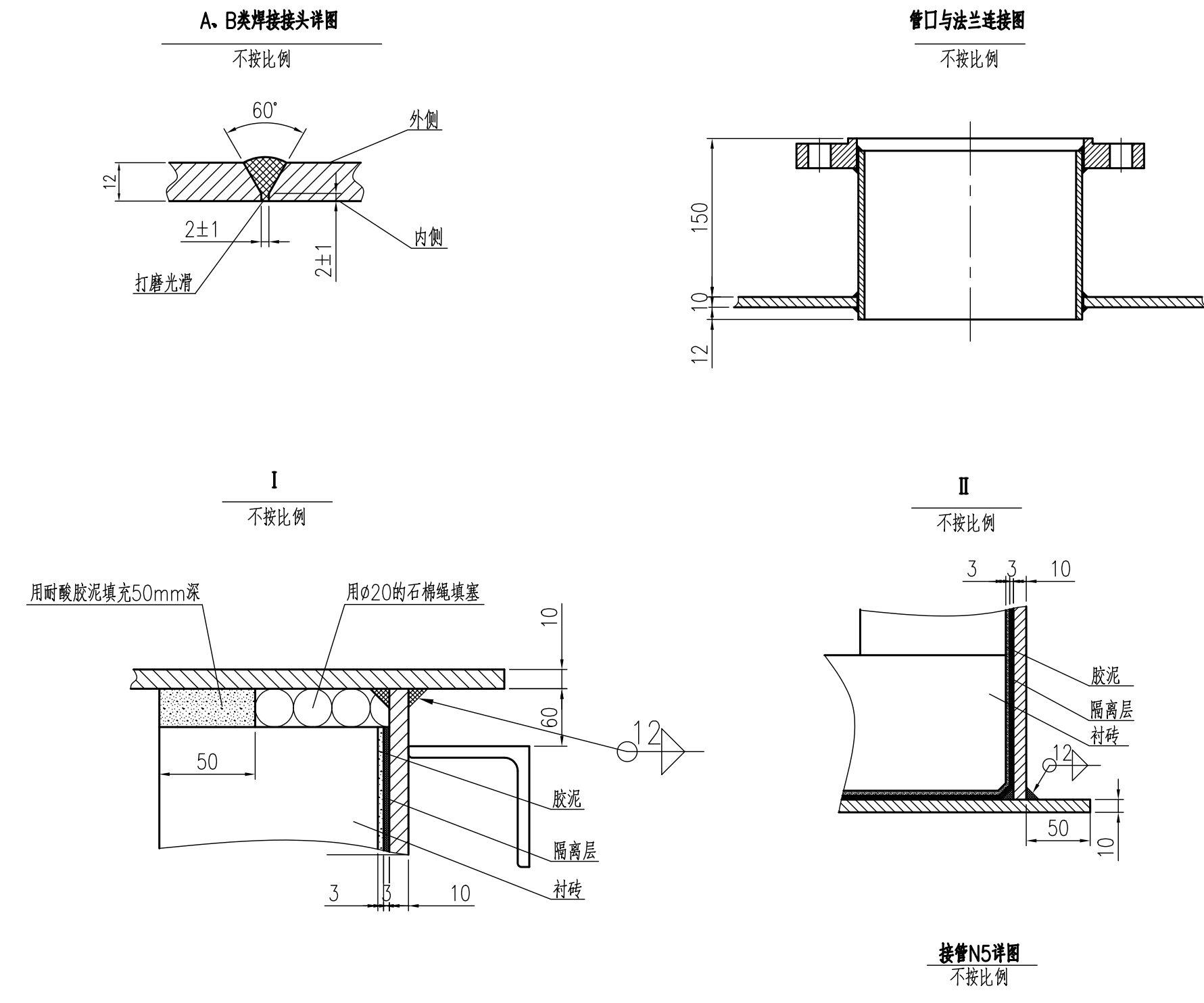
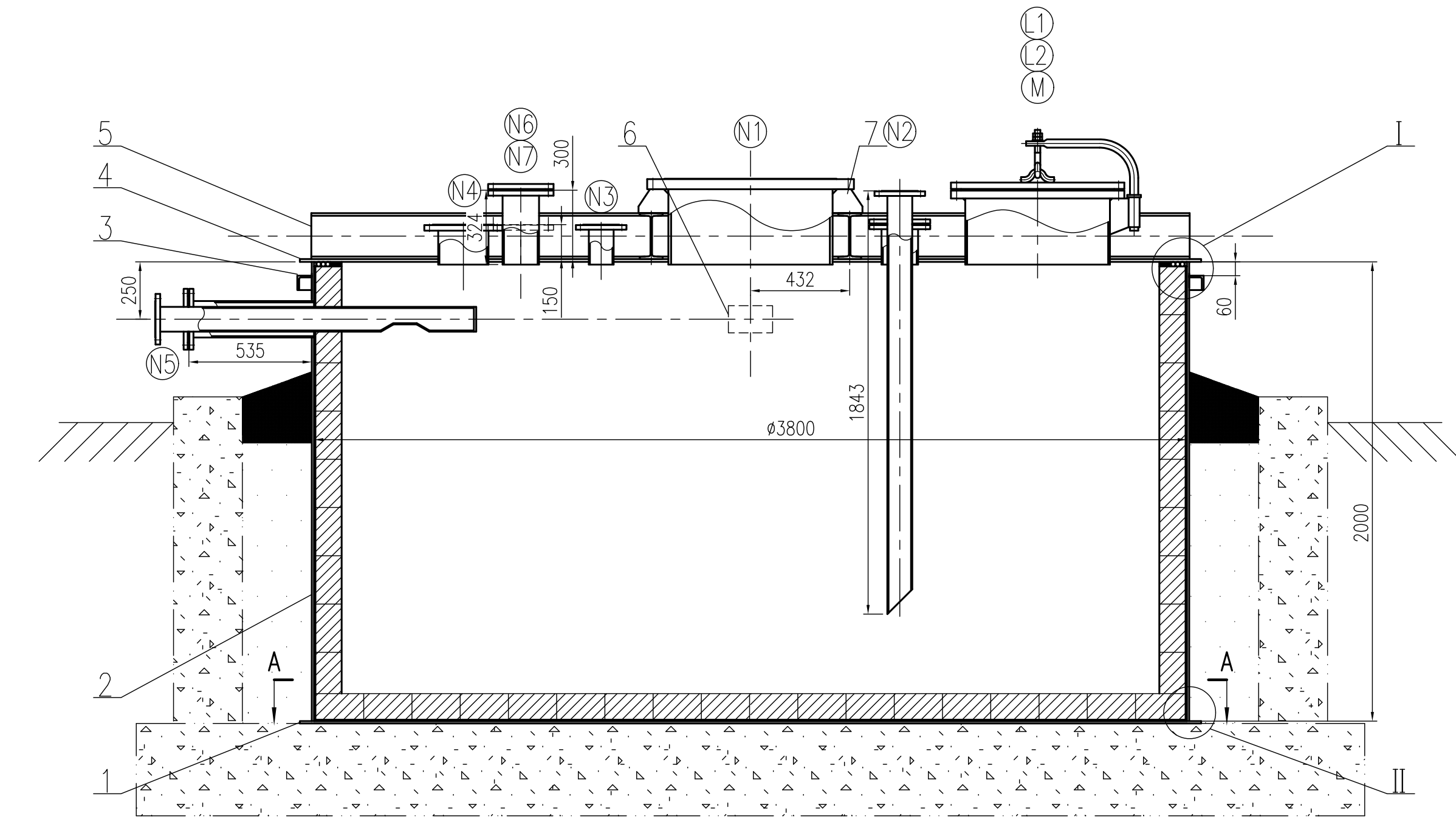




- 技术要求:
- 1.本设备砌筑按HG/T20676-1990《砖衬里化工设备》进行制造、试验和验收。
 - 2.所有耐酸砖应符合GB/T8488-2008《耐酸砖》的规定，尺寸偏差及变形应符合GB/T8488-2008中优等品的要求，物化性能应符合Z-1类要求。
 - 3.砖与砖之间的灰缝不得大于3mm，灰缝应饱满，并应及时刮去多余的胶泥，固化后进行酸化处理，然后再进行下一层的施工。
 - 4.用5~10倍的放大镜作表面砌缝检查，不允许产生裂缝、气泡等现象。
 - 5.施工时严防雨水霜进入衬砖部分。
 - 6.在衬砖工作进行过程中及完毕后，壳体不得进行敲打，铲锤震动，焊接动火等工作。
 - 7.设备胶接采用KPI胶泥，配方按HG/T20676-1990中附录D。
 - 8.内衬工作必须在壳体所用的焊接工作结束之后进行。
 - 9.所用衬砖的壳体内侧须衬有厚度3mm石棉板一层，并涂沫厚度4mm耐酸胶泥，然后进行砌筑。

M	HG/T21522-2014	人孔 RF 1 t(NM-RPTFE)600-6	1	组合件		192	
	GB/T 8163-2018	接管 φ89×6 L=168	2	20	1.93	3.86	
L1、L2	HG/T 20592-2009	法兰 PL80(B) -16 RF	2	20II	3.6	7.2	
	HG/T 20606-2009	垫片 RF 150-16	1	RPTFE		/	
N7	HG/T 20613-2009	全螺纹螺栓 M20×110	8	35CrMoA	0.25	4	
	HG/T 20613-2009	螺母 M20	16	30CrMoA	0.074	2.37	
	GB/T 14976-2013	接管 φ159×6 L=317	1	S31603		7.22	
	HG/T 20592-2009	法兰 PL150(B) -16 RF	1	S31603II		7	
	HG/T 20592-2009	法兰盖 BL 150-16 RF	1	S31603II		10.5	
N6	HG/T 20606-2009	垫片 RF 150-16	1	RPTFE		/	
	HG/T 20613-2009	全螺纹螺栓 M20×110	8	35CrMoA	0.25	4	
	HG/T 20613-2009	螺母 M20	16	30CrMoA	0.074	2.37	
	GB/T 8163-2018	接管 φ159×6 L=165	1	20		3.7	
	HG/T 20592-2009	法兰 PL150(B) -16 RF	1	20II		7	
N4	HG/T 20592-2009	法兰盖 BL 150-16 RF	1	20II		10.5	
	GB/T 8163-2018	接管 φ219×8 L=168	1	20		6.9	
	HG/T 20592-2009	法兰 PL200(B) -16 RF	1	20II		9.5	
N3	GB/T 8163-2018	接管 φ108×5 L=166	1	20		2.13	
	HG/T 20592-2009	法兰 PL100(B) -16 RF	1	20II		4.5	
N2、N5	SCR-112-1	套管 N5	1	组合件		30.3	
	SCR-112-1	套管 N2	1	组合件		34.9	
	HG/T 20606-2009	垫片 RF 150-16	2	RPTFE		/	
	HG/T 20613-2009	全螺纹螺栓 M20×100	16	35CrMoA	0.25	4	
	HG/T 20613-2009	螺母 M20	32	30CrMoA	0.074	2.37	
N1	GB/T 8163-2018	接管 φ159×6 L=165	1	20		3.7	N2
	GB/T 8163-2018	接管 φ159×6 L=528	1	20		10.1	N5
	HG/T 20592-2009	法兰 PL150(B) -2.5 RF	2	20II		7	14
	HG/T 20606-2009	垫片 φ750/φ900	1	RPTFE		/	
	HG/T 20613-2009	全螺纹螺栓 M16X80	16	35CrMoA	0.13	2.08	
管口符号 ITEM	图号或标准号 DRAWING NO. OR	名 称 DESCRIPTION	数量 QTY.	材 料 MATERIAL	SINGLE 重量(kg) WEIGHT	TOTAL 重量(kg) WEIGHT	备 注 REMARK

管 口 材 料 表 BILL OF NOZZLE'S MATERIAL

技术 特 性 表 TECHNICAL SPECIFICATION		设计、制造、检验标准及要求 SPEC. FOR DESIGN,MANUFAC. & INSPECTION	
容器类别/级别 PRESSURE VESSEL CATEGORY/GRADE	类外	标准规范 STANDARD AND CODE	NB/T 47003.1-2022《常压容器》
工作温度 OPERATING TEMPERATURE	℃		
设计温度 DESIGN TEMPERATURE	℃		
工作压力 OPERATING PRESSURE	MPa		
设计压力 DESIGN PRESSURE	MPa	0.02	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
腐蚀裕量 CORROSION ALLOWANCE	mm	C.S. 3.0 S.S. /	焊接材料选用 ADOPTION OF WELDING MATERIALS
预计使用寿命 ESTIMATED SERVICE LIFE	YEAR	15	焊接结构 WELDING STRUCTURE
焊接头系数(壳体/封头) JOINT EFFICIENCY (SHELL/HEAD)		0.85	除注明外采用全焊透结构 除注明外采用全焊透结构
介质名称 OPERATING MEDIUM	98.5%硫酸		取相焊件较薄者之厚度
介质特性/密度(kg/m³) MEDIUM PROPERTY	中度危害		按相应法兰标准
介质组别 MEDIUM GROUP	第二组		除图中注明外，其余焊接结构按 HG/T 20583-2020《制氧化工设备结构设计规范》 的相关规定。
基本风压 BASIC WIND PRESSURE	N/m²	300	焊接接头型式及尺寸 WELDED JOINT TYPE AND SIZE
场地类别/加速度 SEISMIC INTENSITY	7度/0.15g		
场地类别/地震分组 FIELD TYPE/SEISMIC GROUP	II/第一组		
地面粗糙度类别 GROUND ROUGHNESS	B		
保温/防火材料(重量kg/m²) INSULATION AND FIRE PROTECTION MATERIAL (DENSITY)	/		
保温/防火厚度 THICKNESS OF INSULATION AND FIRE PROTECTION	/		
安全阀整定压力 OPENING PRESSURE OF SAFETY VALVE	MPa	/	耐压试验种类 TYPE OF PROOF PRESSURE TEST
全容积 FULL CAPACITY	m³	20	耐压试验介质 TEST MEDIUM
充装系数 FILLING FACTOR	/		耐压试验压力 TEST PRESSURE
最大吊装重量 MAX. LIFTING WEIGHT	kg	/	泄漏试验种类 TYPE OF LEAK TEST
操作重量 WORKING WEIGHT	kg	/	泄漏试验介质 LEAK TEST MEDIUM
充水重量 FULL WATER WEIGHT	kg	/	泄漏试验压力 LEAK TEST PRESSURE
设备净重(其中不锈钢重量) NET WEIGHT (SS INCLUDED)	kg	4865 (124)	热处理要求 REQUIREMENT OF HEAT TREATMENT
表面处理要求 REQUIREMENT OF SURFACE TREATMENT	SA2.5(碳钢)		无图零件切削表面粗糙度 SURFACE ROUGHNESS OF PART WITHOUT DWG.
油漆、包装、运输要求 COATING, PACKING & TRANS. REQS.	NB/T 10558-2021		管口及支腿方位 NOZZLES & SUPPORT ORIENTATION

主要受压元件材料 MATERIAL OF MAIN PRESSURE PART				
名称 NAME	标准 CODE	牌 号 BRAND	供货状态 STATE	附加要求 ADDITIONING REQUIREMENT
板 材	GB/T 3274-2017	Q235B	热轧	
管 材	GB/T 8163-2018 GB/T 14976-2013	20 S31603	正火 固溶	
银 件	NB/T 47008-2017 NB/T 47010-2017	20II S31603II	正火 固溶	

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
N1	φ700/φ900	/	/	/	/	硫酸储罐安装接口
N2	100/150(B)	16/2.5	HG/T 20592-2009	PL	RF	泵回流口
N3	100(B)	16	HG/T 20592-2009	PL	RF	排气口
N4	200(B)	16	HG/T 20592-2009	PL	RF	备用口
N5	100/150(B)	16/2.5	HG/T 20592-2009	PL	RF	排酸进口
N6	150(B)	16	HG/T 20592-2009	PL	RF	备用口(带盲法兰)
N7	150(B)	16	HG/T 20592-2009	PL	RF	开车时酸进口(带盲法兰)
M	600(B)	/	/	/	/	人孔
L1	80(B)	16	HG/T 20592-2009	PL	RF	液位计接口
L2	80(B)	16	HG/T 20592-2009	PL	RF	就地液位计接口

注:设备重量均为4865kg
物料重量均为8500kg.

7	按本图	筋板 t=16	4	Q235B	1.36	5.44
6	42SCG-2-2-0	铭牌组件	1	Q235B		2.5
5	GB/T 706-2016	20a I 字钢 200x100x7 L=15600	1	Q235B		436
4	GB/T 3274-2017	顶板 φ3924 t=10	1	Q235B		949
3	GB/T 706-2016	角钢 L63x63x8 L=12118	1	Q235B		90.5
2	GB/T 3274-2017	筒体 DN3800x10 H=2000	1	Q235B		1879
1	GB/T 3274-2017	底板 φ3924 t=10	1	Q235B		949

件 号 PART NO.	图号或标准号 DRAWING NO. OR	名 称 DESCRIPTION	数 量 QTY.	材 料 MATERIAL	单 重 SINGLE WEIGHT(kg)	总 重 TOTAL WEIGHT(kg)	备 注 REMARK

版次	修 改 内 容	日期	修 改	校 对	审 核

江苏索普赛瑞装备制造有限公司 JIANGSU SOPO-CERE EQUIPMENT MANUFACTURING CO., LTD.			项 目 名 称 ENTRY NAME	江苏索普新材料科技有限公司 805吨硫酸储罐安装工程(EPC)
设计 DESIGN	冯 杰	2025.12.15	设计阶段 DESIGN PHASE	施工图
校对 CHECK	袁 杰	2025.12.15	比例 SCALE	1: 20 版本 REV. 0
标准化审查 S.T.D	袁 杰	2025.12.15	第 1 张 SHEET	共 2 张 TOT.
审核 REVIEW	袁 杰	2025.12.15	图 号	SCR-112-0
批准 RATIFY				