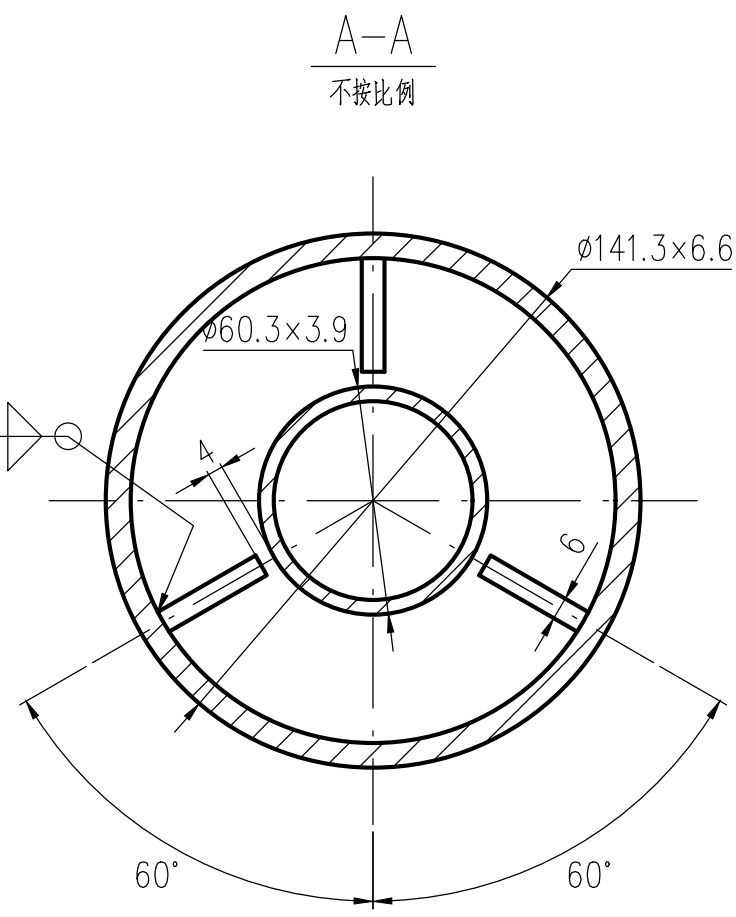
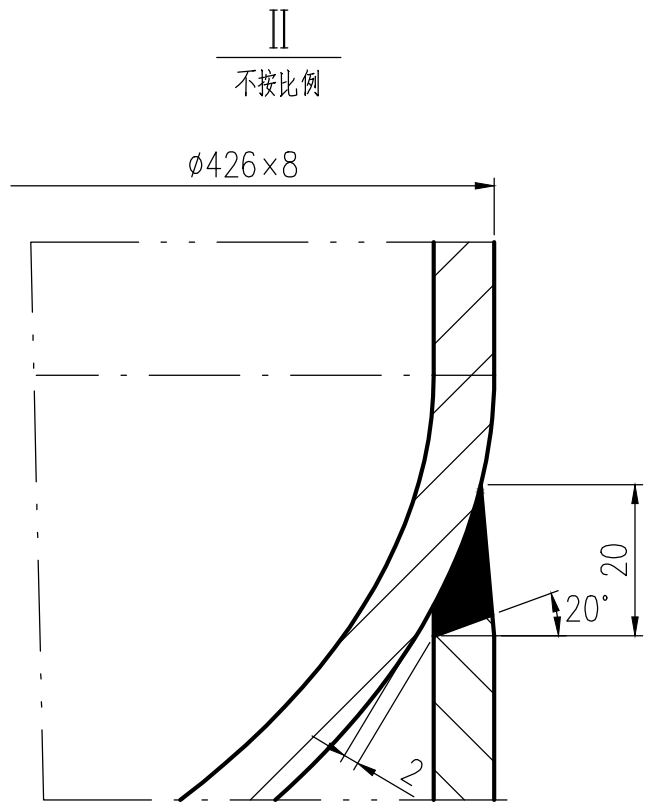
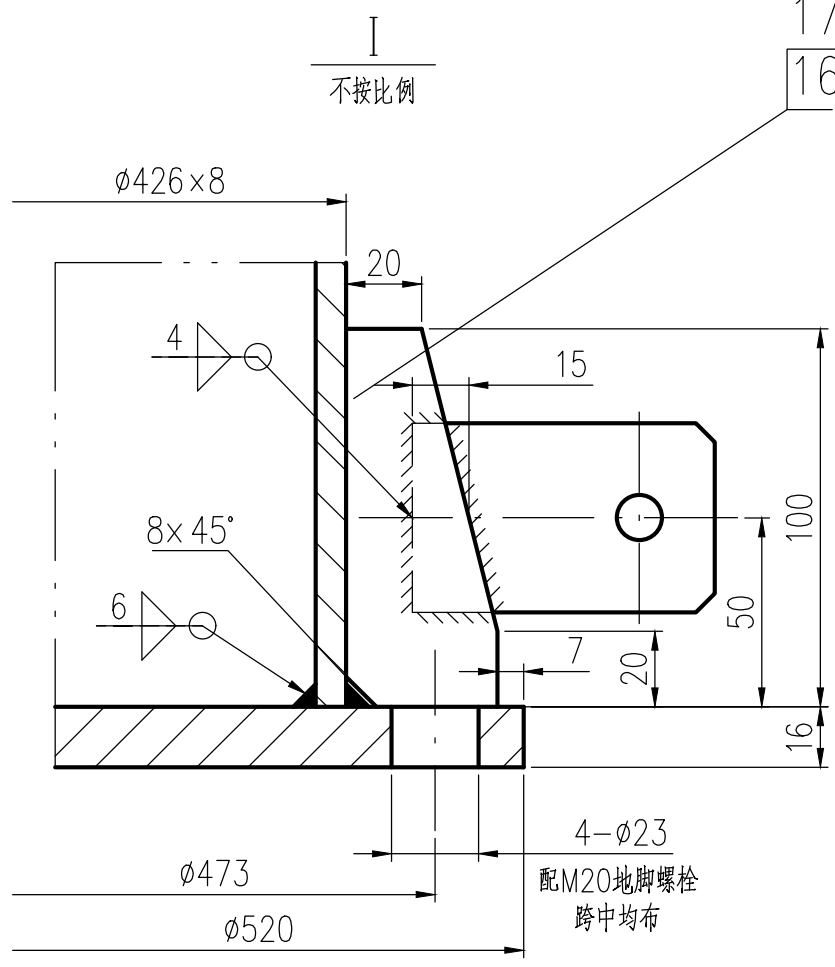
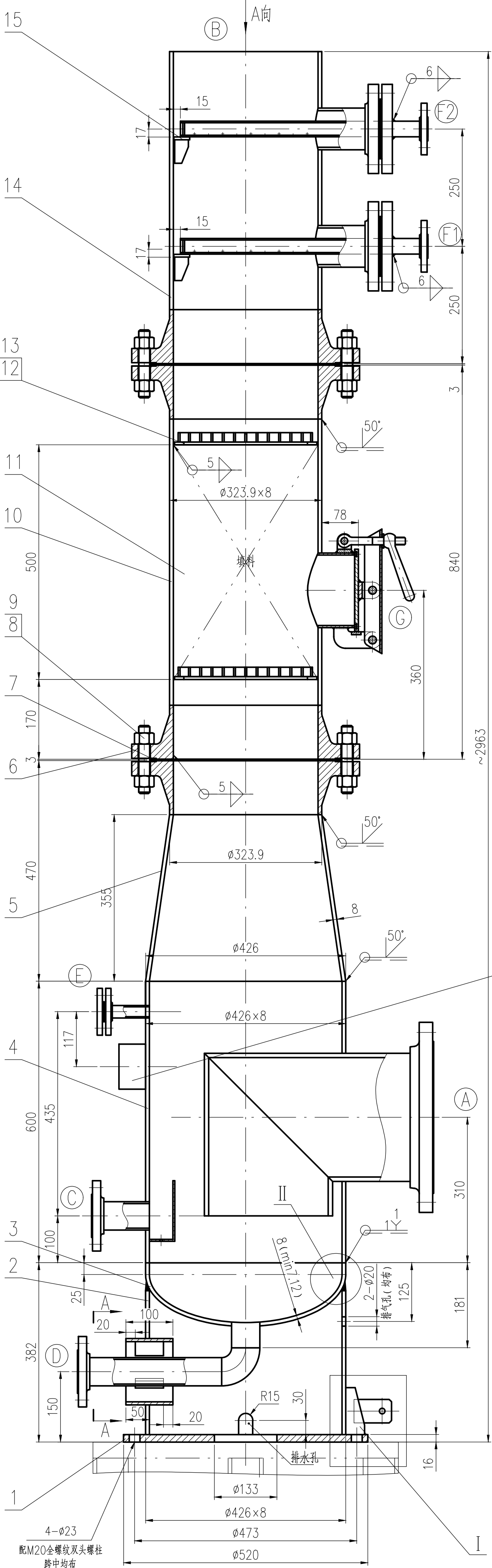
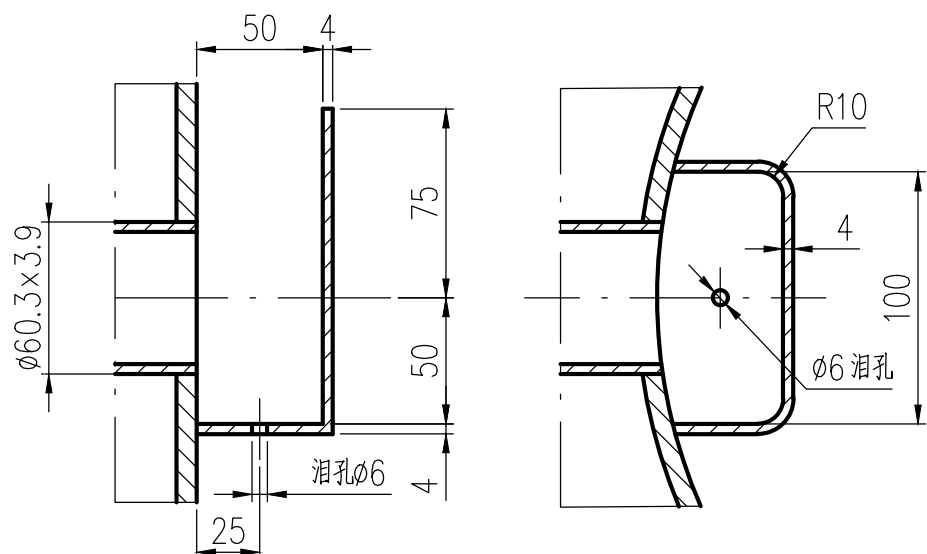
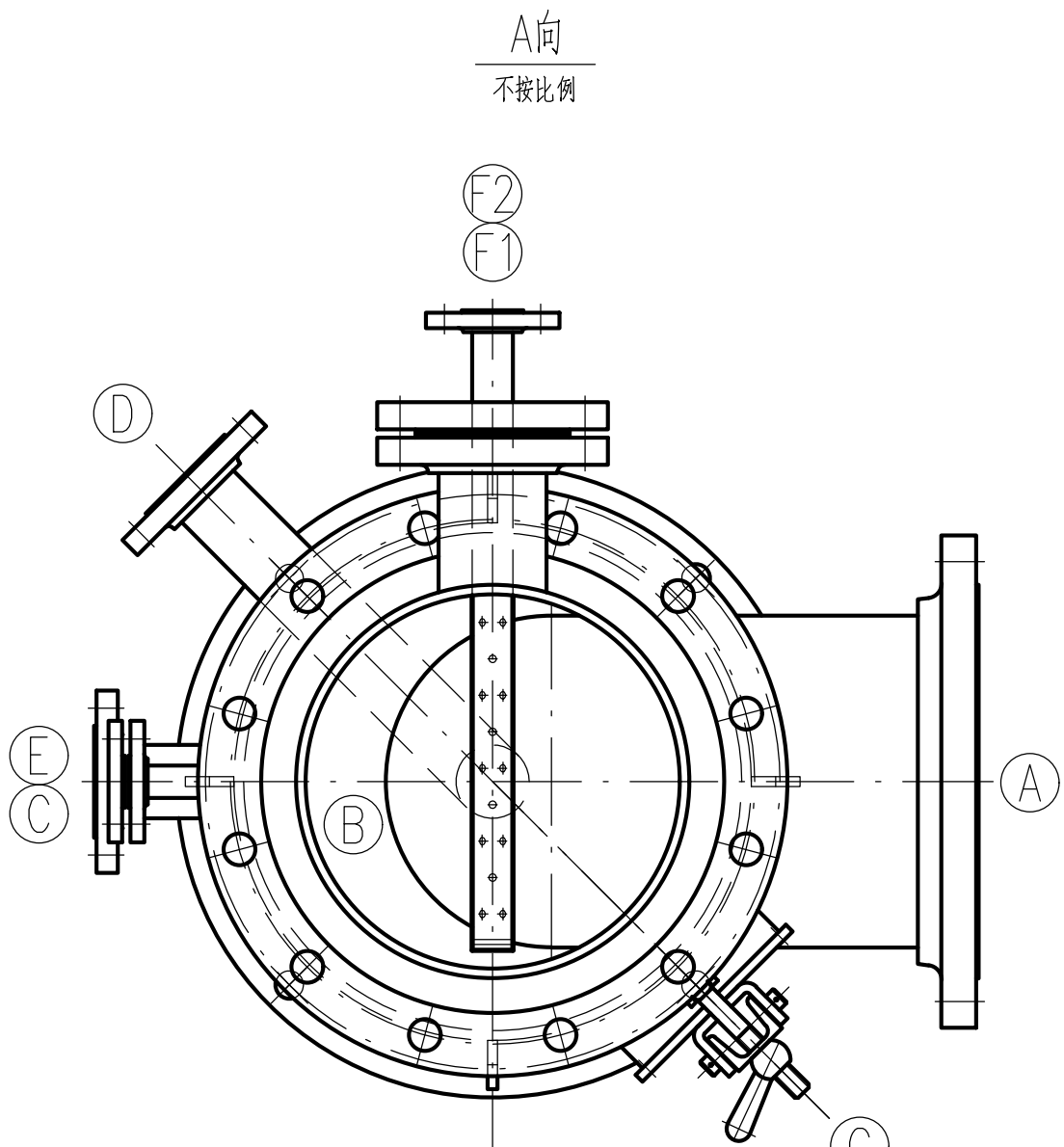
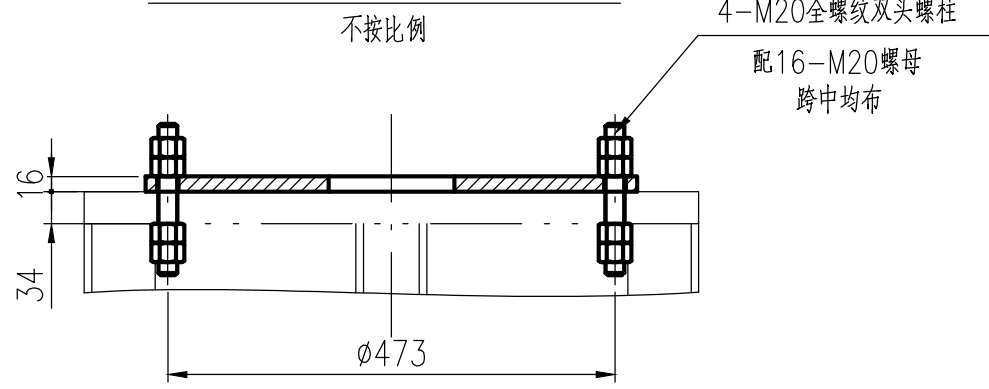




C口液封板详图



裙座底座与罐顶支架安装示意图



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《钢制焊接压力容器》			设计、制造、检验标准及要求
设计温度 DESIGN TEMPERATURE	℃	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	含氟酸气体		焊接规范 WELDING CODE	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	除注明外采用全焊透结构			
介质密度 MEDIUM DENSITY	kg/m³	/	除注明外角焊缝高度 THICKNESS OF FLEET WELD EXCEPT NOSE	取相焊件较薄者之厚度			
管法兰与接管焊接标准			管法兰与接管焊接标准 WELDING BETWEEN FLANGE AND PIPE	按相应法兰标准			
主要受压元件材料	S31603/GB/T7113.7-2023 S31603II/NB/10-2017 S31603/GB/T14976-2012		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 HG/T20583《钢制化工容器结构设计规定》 的相关规定			
盘管换热面积(外径) COIL HEAT TRANSFER AREA(OD)	m²	/	手工电弧焊焊条牌号 MODE OF ELECTRODE FOR SMAW				
腐蚀裕量 CORROSION ALLOWANCE	mm	1	焊接材料 WELDING MATERIAL	S31603	S31603II	/	
焊接接头系数(筒体/封头) JOINT EFFICIENCY (SHELL/HEAD)	0.85 / 1.0		焊接材料	S31603	A022	A022	/
基本风速 BASIC WIND PRESSURE	N/m²	400	焊接材料	S31603	A022	A022	/
基本雪压 BASIC SNOW PRESSURE	N/m²	350	焊接材料	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		焊接接头型式 JOINT CATEGORY	检查方法 METHOD	检测率 TEST RATIO	检测标准 TEST CODE	技术等级 TECH. CLASS
地面粗糙度类别 GROUND ROUGHNESS	A		筒体	RT	100%	NB/T47013.2	AB
保温/防火材料厚度 THICKNESS OF INSULATION AND FIRE PROTECTION	100		封头	RT	100%	NB/T47013.2	AB
安全阀整定压力 OPENING PRESSURE OF SAFETY VALVE	/		C、D、E	PT	100%	NB/T47013.5	/
呼吸阀开启压力 OPENING PRESSURE OF BREATHING VALVE	/						
全容积 FULL CAPACITY	m³		~0.3	液压试验压力 HYDRAULIC TEST PRESSURE	MPa	立式 VER.	卧式 HORI.
充量系数 FILLING FACTOR	/		0.9	气密性试验压力 LEAK TEST PRESSURE	MPa	正压 P.PRES.	负压 N.PRES.
热处理要求 REQUIREMENT OF HEAT TREATMENT	/		/	煤油渗透试验 K.P.E	/		
操作重量 WORKING WEIGHT	kg		/	盛水试漏(高度) FILLING OF WATER(HEIGHT)	mm	盛水试漏(泵上端焊缝处)	
无水重量 FULL WATER WEIGHT	kg		~850	试验正压/负压 TEST POSITIVE PRES./NEGATIVE PRES.	MPa	正压 P.PRES.	负压 N.PRES.
最大吊装重量 MAX. LIFTING WEIGHT	kg		/	罐底/管口密封压力 BASE PLATE/LEAKAGE PRESSURE	MPa	盛水试漏(泵上端焊缝处)	
设备自重(其中不锈钢重量) NET WEIGHT(S.S. INCLUDED)	kg		~550	表面零件粗糙度等级 SURFACE ROUGHNESS OF PART WITHOUT DWG.	50		
涂层、包装、运输要求 COATING, PACKING & TRANS. REQS.	NB/T 10558-2021		管口及支撑方位 NOZZLES & SUPPORT ORIENTATION	按本图/见工艺管口方位图			

接管表 NOZZLE SCHEDULE						
符号	公称尺寸	公称压力	连接标准或接管规格	法兰型式	连接面型式	用途或名称
MARK	N. SIZE	N. PN/CL	CON. STD	TYPE	FACING	SERVICE
A	10"	CLASS150	HG/T20615-2009	SO	RF	气体进口
B	12"					气体出口
C	2"	CLASS150	HG/T20615-2009	SO	RF	洗涤水出口
D	2"	CLASS150	HG/T20615-2009	SO	RF	放净口
E	3/4"	CLASS150	HG/T20615-2009	SO	RF	手接口
F1-2	1"	CLASS150	HG/T20615-2009	SO	RF	洗涤水进口
G	6"					手孔

其他技术要求(TECHNICAL REQUIREMENT):						
1. 本设备按NB/T 47003.1-2009《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; 内伸接管内端部倒圆。						
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公差以及相邻两孔和任意两孔弦长公差均为3mm。						
3. 支撑脚板应平整, 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. 铭牌组件的方位由制造厂现场定。						
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。						

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 φ323.9×8 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		双翻边除焊Dg25填料	1	S30403		20.7	外购, 单块重量~500g
10	按本图	筒体II φ323.9×8 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 M27×145	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 φ426×8 L=600	1	S31603		50.0	
3	GB/T25198-2023	翻边封头 EHB426×8 (7.12)	1	S31603		13.8	
2	按本图	裙座筒体 φ426×8 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	重量(kg)	TOTAL WEIGHT	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 EXCEPT WITH THE PRIOR WRITTEN PERMISSION OF SOPPO.							
江苏索普工程科技有限公司				2025 版次 ZHENJIAN	镇江镇江市徐流产业发展有限公司		
JiangSu SOPPO Engineering Technology Co. Ltd.					V5201翻边台阶改造项目		
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	招标图		
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.