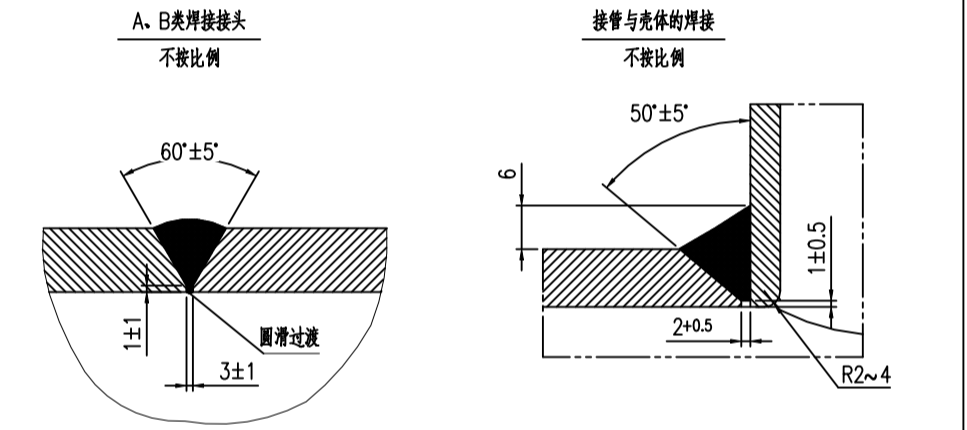


技术特性表 TECHNICAL SPECIFICATION		设计、制造、检验标准及要求 SPEC. FOR DESIGN, MANUFAC. & INSPECTION						
容器类别/级别 PRESSURE VESSEL CATEGORY/GRADE	/	标准规范 STANDARD AND CODE	HG/T20584《钢制化工容器制造技术要求》					
工作温度 OPERATING TEMPERATURE	°C /		JB/T4756-2006《镍及镍合金制压力容器》					
设计温度 DESIGN TEMPERATURE	°C /							
工作压力 OPERATING PRESSURE	MPa /							
设计压力 DESIGN PRESSURE	MPa /	安全监察规程 SAFETY SUPERVISION						
最高允许工作压力 MAXIMUM ALLOWABLE WORKING PRESSURE	MPa /	焊接规范 WELDING CODE	NB/T47015-2011《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/T47018-2022《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 10	焊缝结构 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)	1.0	除注明外角焊缝高度 THICKNESS OF FILLET WELD EXCEPT NOTED	取相焊件较薄者之厚度					
介质名称 OPERATING MEDIUM	二氧化硫高温烟气, 含有各种冷媒	法兰与接管焊接标准 WELDING BETWEEN 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					
基本风压 BASIC WIND PRESSURE	N/m² 450		《钢制化工容器结构设计规范》					
地震烈度/加速度 SEISMIC INTENSITY	6度/0.05g	无损检测 N.D.E.	焊接接头种类 JOINT CATEGORY	检查方法 METHOD	检测率 TEST RATIO	检测标准 TEST CODE	技术等级 TECH. CLASS	合格级别 CLASS
场地类别/地震分组 FIELD TYPE/SEISMIC GROUP	第一组/II		A、B	RT	100%	NB/T 47013.2-2015	AB	II
地面粗糙度类别 GROUND ROUGHNESS	B		C、D、E	PT	100%	NB/T 47013.5-2015	/	I
保温/防火材料(密度kg/m³) INSULATION AND FIRE PROTECTION MATERIAL (DENSITY)	/							
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						
全容积 FULL CAPACITY	m³ ~0.9	耐压试验介质 TEST MEDIUM						
充量系数 FILLING FACTOR	/	耐压试验压力 TEST PRESSURE	MPa					
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						
无水重量 FULL WATER WEIGHT	kg /	泄漏试验压力 LEAK TEST PRESSURE	MPa					
设备净重(其中不锈钢质量) NET WEIGHT (SS INCLUDED)	kg 882	热处理要求 REQUIREMENT OF HEAT TREATMENT						
表面要求 REQUIREMENT OF SURFACE TREATMENT	Sa2.5	无损零件切割面粗糙度 SURFACE ROUGHNESS OF PART WITHOUT DWG.					50	
油漆、包装、运输要求 COATING, PACKING & TRANS. REQS.	NB/T 10558-2021	管口及支座方位 NOZZLES & SUPPORT ORIENTATION						按本图



- 技术要求:
1. 设备所用C276板材应符合ASME SB-575的规定及要求, 供货状态为固溶。
 2. 焊接后焊缝应磨平, 焊疤、焊渣应清理干净。
 3. 筒体直线度偏差为任意3000mm长度筒体偏差不得大于3mm, 筒体直线度允差为不大于4mm。
 4. 所有法兰螺栓孔均跨中布置。

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	备注 REMARK
10	按本图	挡块40×30×10	8	C276	0.1	0.8	
9	按本图	筒体φ520×10 L=482	1	C276		68.7	
8	按本图	筒体φ520×10 L=545	1	C276		77.7	
7	按本图	筒体φ520×10 L=3992	1	C276		569.3	
6	按本图	法兰	2	S31603	35.5	71	
5	按本图	衬环φ585/φ500 t=6	2	C276	3.8	7.6	加工后t=6min
4	GB/T 6170-2015	螺母M24	20	8	0.08	1.6	
3	GB/T 5782-2016	六角螺栓M24×110	20	8.8	0.5	10	
2	HG/T 20606-2009	垫片 RF 500-10	1	RSB		/	
1	HG/T 20592-2009	法兰盖BL500-10 RF	1	S31603		75.5	

版次	修改内容	日期	修改	校对	审核

本图及相关文件版权属于江苏索普赛瑞装备制造有限公司所有, 任何单位和个人未经江苏索普赛瑞装备制造有限公司书面许可, 不得以任何方式复制或扩散至第三方, 违者应承担法律责任。
THIS DRAWING AND RELEVANT DOCUMENT'S COPYRIGHT BELONGS TO SOPO CERRE EQUIPMENT MANUFACTURING CO., LTD. THEY MAY NOT BE REPRODUCED OR DISCLOSED TO ANY THIRD PARTY IN ANY FORM WITHOUT THE PRIOR WRITTEN PERMISSION OF SOPO CERRE EQUIPMENT MANUFACTURING CO., LTD. THE OFFENDERS SHALL BEAR THE CORRESPONDING LEGAL RESPONSIBILITY.

设计 DESIGN	日期	一级动力波进口管段 装配图	设计阶段 DESIGN PHASE	施工图/初步设计
校对 CHECK	日期		比例 SCALE	1:10 版本REV. 0
标准化审查 S.T.D	日期		第 1 张 SHEET	共 1 张 TOT.
审核 REVIEW	日期		图号	SCR-31-0
批准 RATIFY	日期		DWG NO.	