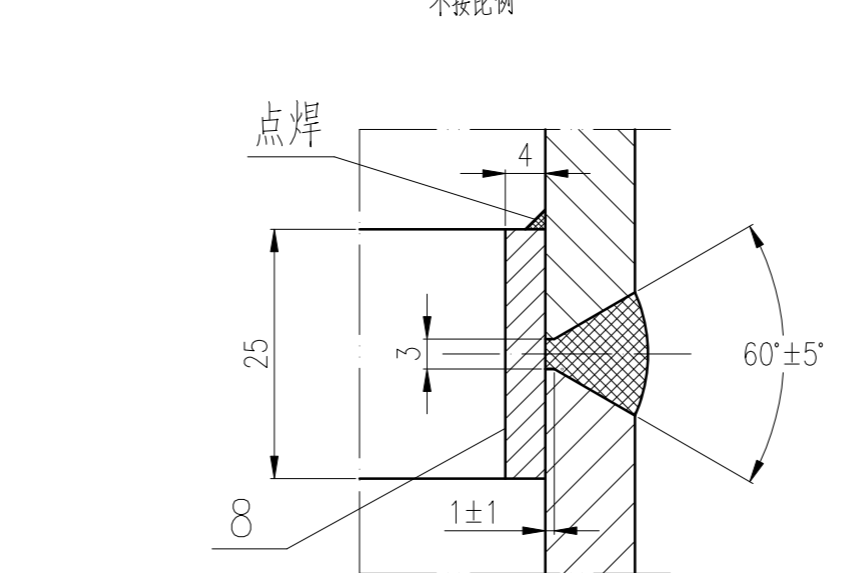
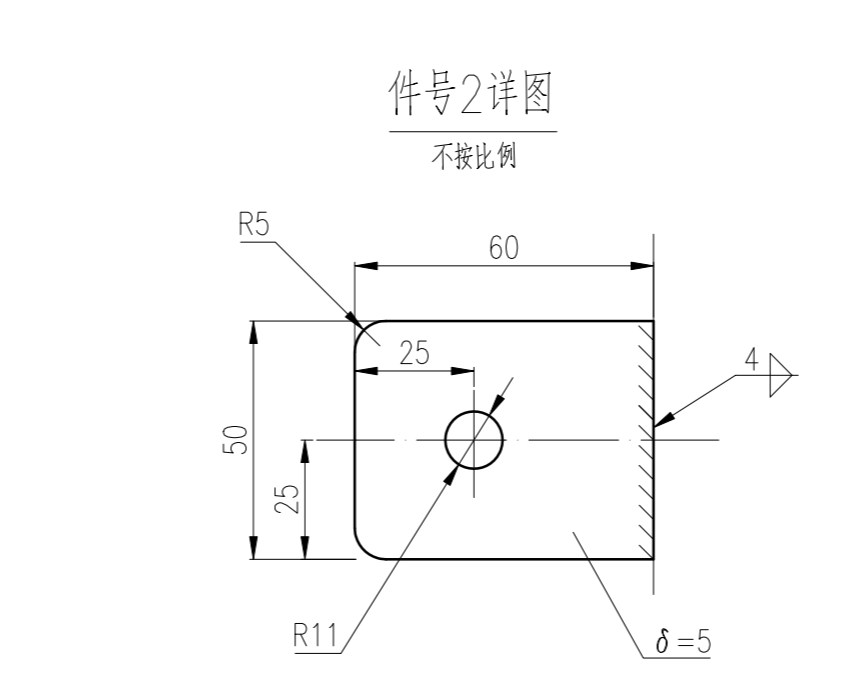
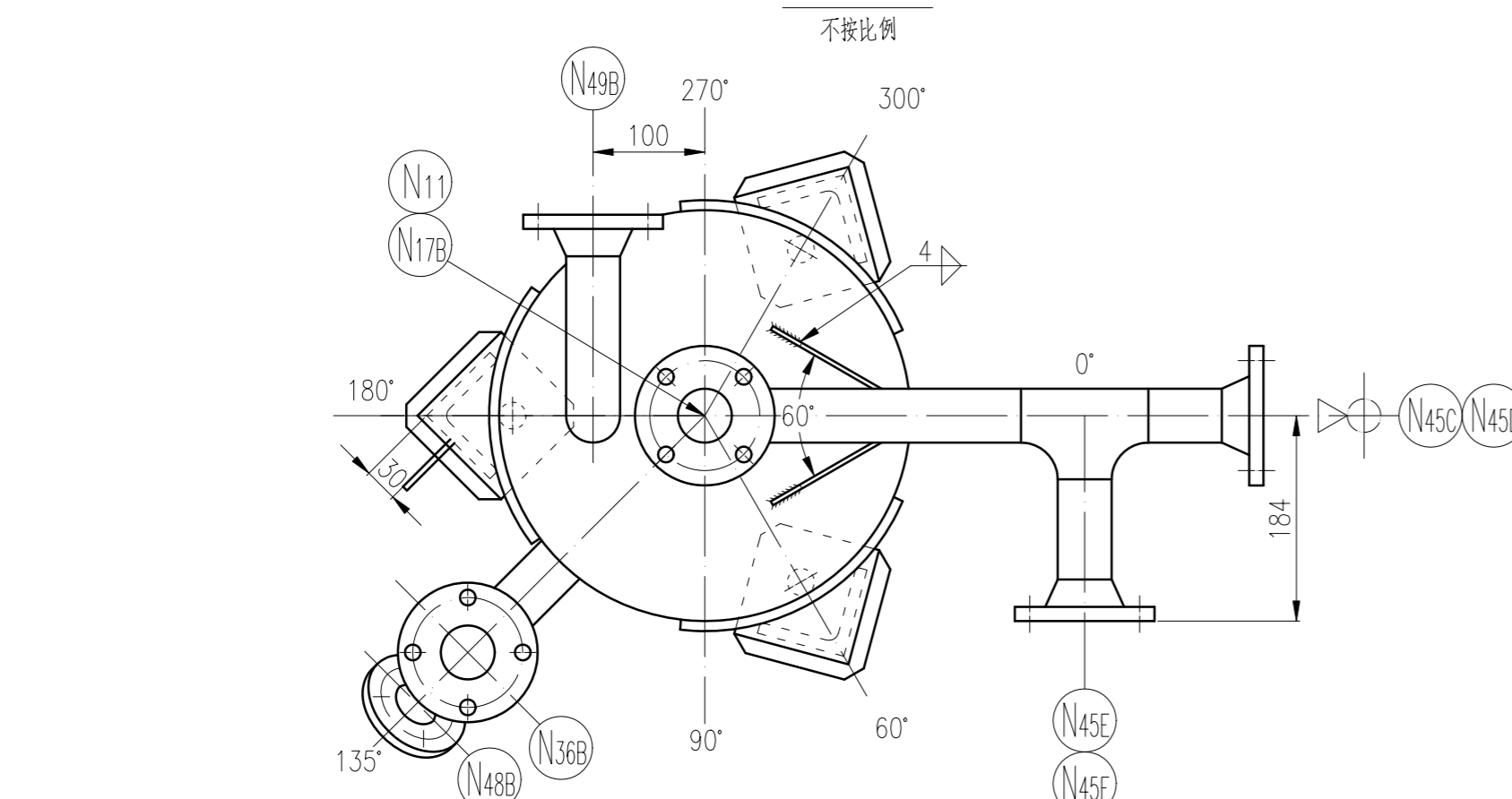
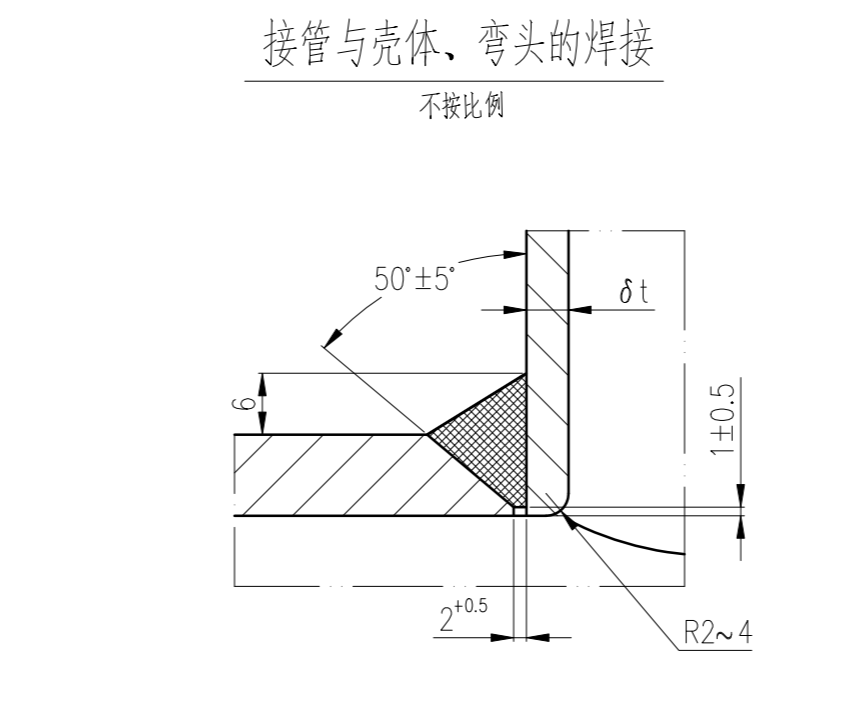
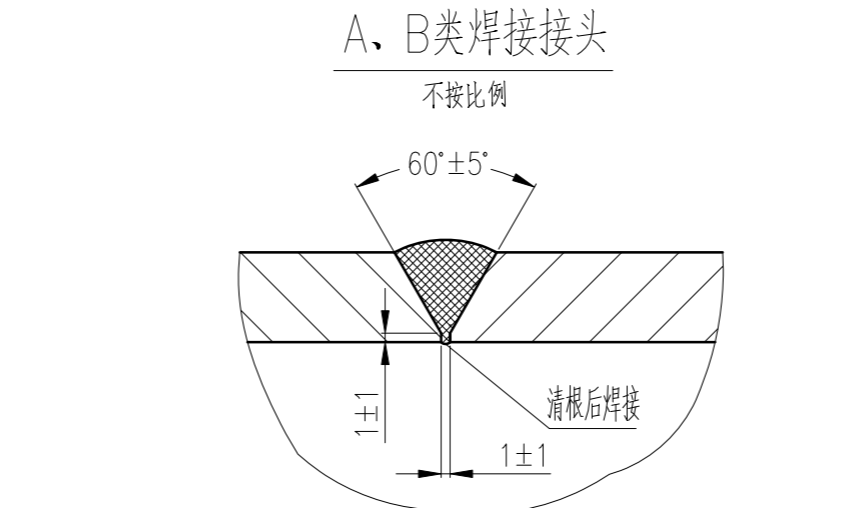
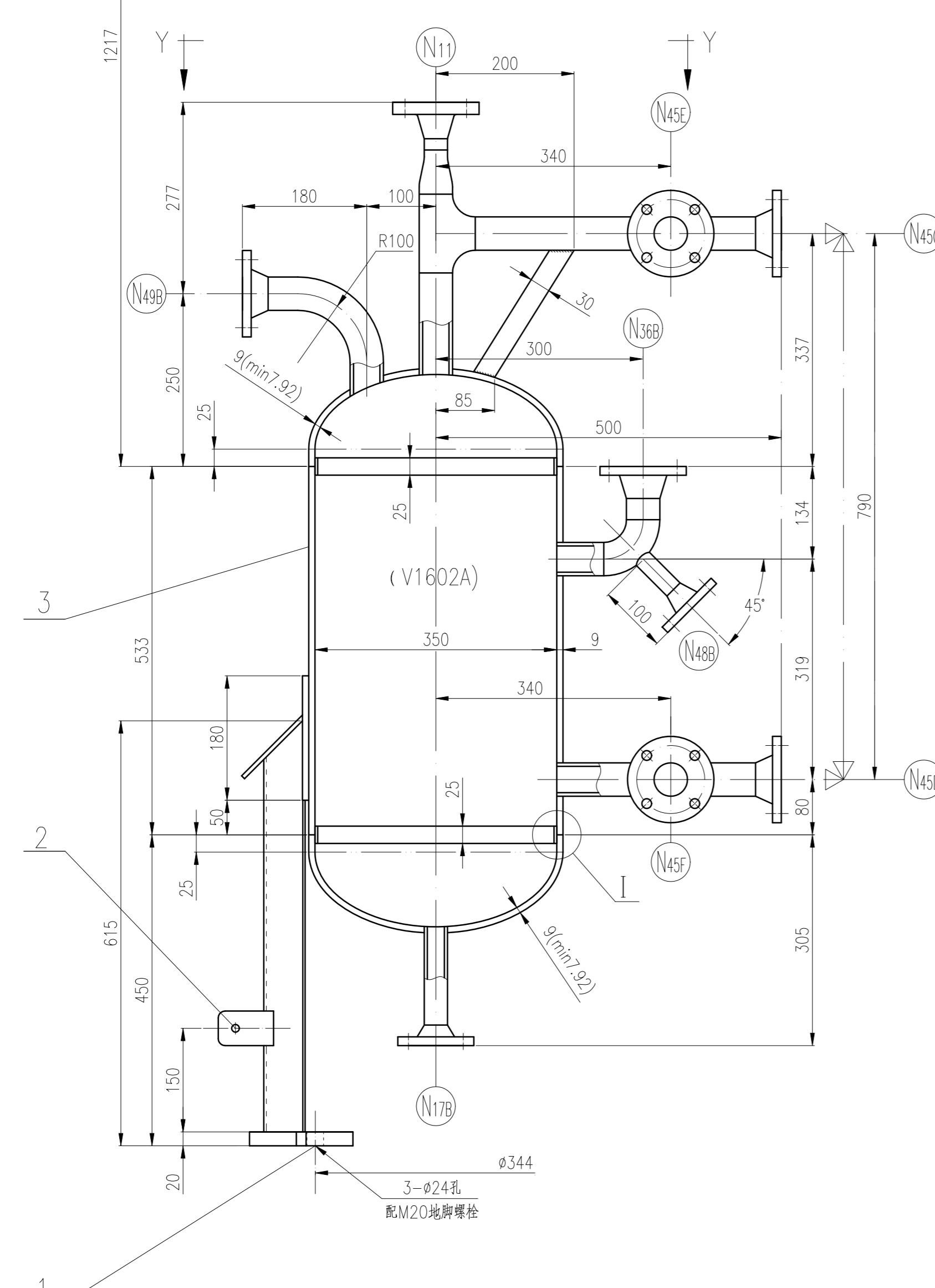
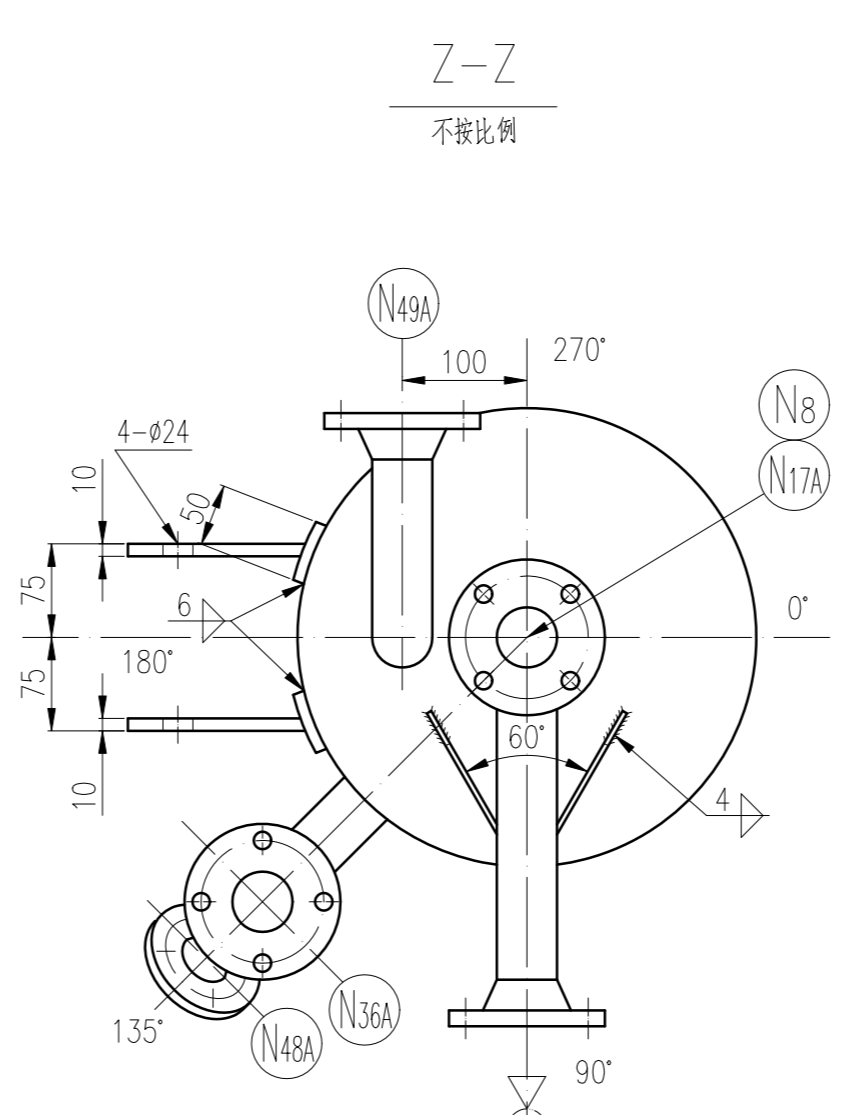
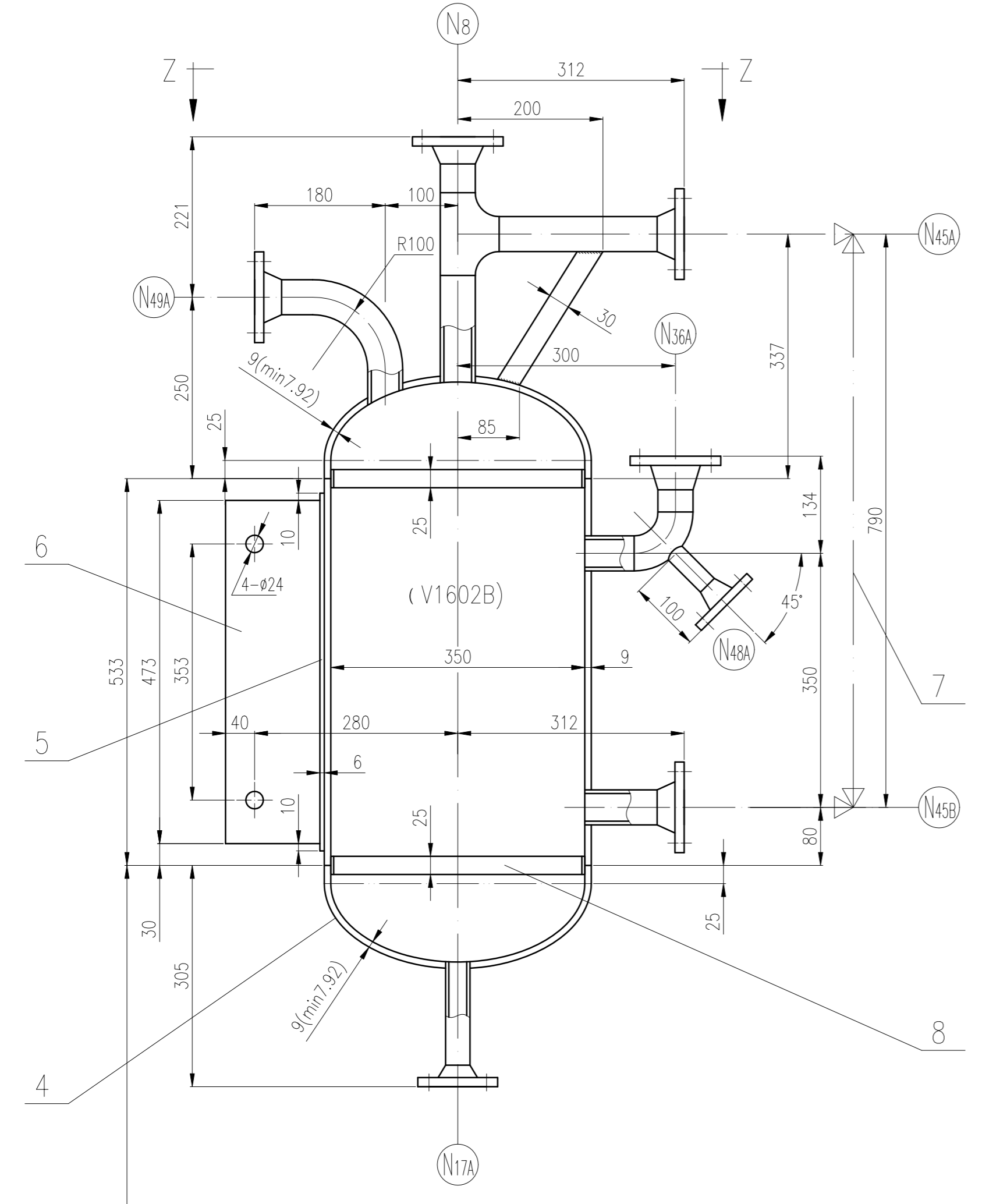


工艺	设计	审核	批准
设备	制造	安装	调试
防腐	保温	油漆	包装
其他	其他	其他	其他



技术特性表 TECHNICAL SPECIFICATION		设计、制造、检验标准及要求 SPEC. FOR DESIGN, MANUFACTURE & INSPECTION			
容器类别/级别 PRESSURE VESSEL CATEGORY/GRADE	II/D2	标准规范 STANDARD AND CODE	GB/T150.1~4-2011《压力容器》		
工作温度 OPERATING TEMPERATURE	°C 100	设计温度 DESIGN TEMPERATURE	HG/T20584《钢制压力容器制造技术要求》		
设计压力 DESIGN PRESSURE	MPa 3.88	工作压力 OPERATING PRESSURE	HG/T20580《钢制压力容器设计基础规定》		
最高允许工作压力 MAXIMUM ALLOWABLE WORKING PRESSURE	MPa /	安全监察规程 SAFETY SUPERVISION	TSG21-2016《固定式压力容器安全技术监察规程》		
腐蚀裕量 CORROSION ALLOWANCE	mm 0	焊接规范 WELDING CODE	NB/T47015-2011《压力容器焊接规程》		
焊接接头系数(筒体/封头) JOINT EFFICIENCY(SHELL/HEAD)	0.85 / 1.0	焊接材料选用 ADOPTION OF WELDING MATERIALS	NB/T47018《承压设备用焊接材料订货技术条件》		
设计使用寿命 DESIGN SERVICE LIFE	YEAR 15	焊接结构 WELDING STRUCTURE	除注明外采用全焊透结构		
介质名称 OPERATING MEDIUM	密封液	除注头外角焊缝厚度 THICKNESS OF FILLET WELD EXCEPT HEAD	取相焊件较薄者之厚度		
介质组别 MEDIUM GROUP	第二组	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 MEDIUM PROPERTY/DENSITY	kg/m³ 无毒、不燃/1000(L)	焊接接头型式及尺寸 WELDED JOINT TYPE AND SIZE	除图中注明外,其余焊缝按		
介质流量 MEDIUM FLOW	kg/h / Gas: Nm³/h		HG/T20583《钢制压力容器结构设计规范》		
基本风压 BASIC WIND PRESSURE	N/m² 320	焊接接头类型 JOINT CATEGORY	A, B		
地震烈度/加速度 SEISMIC INTENSITY	7 / 0.1g	检测方法 METHOD	检测率 TEST RATE	检测标准 TEST CODE	技术等级/合格等级 TECH. CLASS / CLASS
环境类别/腐蚀等级 FIELD TYPE / CORROSION GROUP	II / 0.12g		20%	NB/T47013.2	AB
地面粗糙度类别 GROUND ROUGHNESS	B		100%	NB/T47013.5	/
保温/防火材料(密度) INSULATION AND FIRE PROTECTION MATERIAL(DENSITY)	kg/m³ 高温玻璃棉/300		100%	NB/T47013.4	/
保温/防火材料厚度 THICKNESS OF INSULATION AND FIRE PROTECTION	mm 80				
填料类型/高度 FILLING TYPE/HEIGHT	mm /				
容器类别/等级 VESSEL CATEGORY / GRADE	II / 0.12g				
安全阀整定压力 SAFETY VALVE SETTING PRESSURE	MPa /				
爆破片爆破压力 BURST PRESSURE OF RUPTURE DISC	MPa /				
全容积 FULL CAPACITY	m³ 0.07x2				
填充系数 FILLING FACTOR	/				
热处理要求 REQUIREMENT OF HEAT TREATMENT	/				
操作重量 WORKING WEIGHT	kg /				
充水重量 FULL WATER WEIGHT	kg 400				
涂装、包装、运输要求 COATING, PACKING & TRANS. REQS.	NB/T 10558-2021				

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 STATUE	附加要求 ADDITIONING REQUIREMENT	
板材 PLATES	GB/T 24511-2017	S31603	固溶	/	
锻件 FORGING	NB/T47010-2017	S31603III	固溶	/	
管材 PIPES	GB/T14976-2012	S31603	固溶	/	

管口表 LIST OF NOZZLE							
序号 ITEM	公称尺寸 DN, SIZE	公称压力 Class/PM	连接标准 CON. STD.	法兰型式 TYPE	连接形式 FACING	用途或名称 SERVICE	设备中心线至法兰面距离 PROJ. FROM C. TO F.F.
N49B	40	600	HG/T20615-2009	WN	RF	氨气进口	见图
N45C-D	40	600	HG/T20615-2009	WN	RF	液面计口	500
N36B	40	600	HG/T20615-2009	WN	RF	压力计口	见图
N17B	25	600	HG/T20615-2009	WN	RF	密封液出口	见图
N11	25	600	HG/T20615-2009	WN	RF	密封液进口	见图
N49A	40	600	HG/T20615-2009	WN	RF	氨气进口	见图
N45A, B	40	600	HG/T20615-2009	WN	RF	液面计口	312
N36A	40	600	HG/T20615-2009	WN	RF	压力计口	见图
N17A	25	600	HG/T20615-2009	WN	RF	密封液出口	见图
N8	40	600	HG/T20615-2009	WN	RF	放空口	见图
N45E, F	40	600	HG/T20615-2009	WN	RF	液位报警口	见图
N48A, B	20	600	HG/T20615-2009	WN	RF	放空口	见图

其他技术要求(TECHNICAL REQUIREMENT):

- S31603材料的化学成分和机械性能应符合GB/T 24511-2017《承压设备用不锈钢钢板及钢带》的要求,并以固溶热处理状态供货。
- 除注明外,所有法兰螺栓孔及地脚螺栓孔均按设备主轴线均匀布置。
- 本设备应进行防静电接地保护,接地电阻不得大于10Ω。
- 支撑架和裙座由制造厂确定。
- 材料和焊接接头应按GB/T 4334-2020《金属和合金的腐蚀 奥氏体及铁素体-奥氏体(双相) 不锈钢耐蚀性试验方法》进行耐蚀性试验,试样表面不得有肉眼可见裂纹。
- 设备做水压试验时,应控制水中的氯离子含量不超过25mg/L,试验后应立即将水渍清除干净。
- 设备制造完毕,应清除油污后进行酸洗钝化处理,所形成钝化膜采用蓝点法检查,无蓝点为合格。
- 焊缝采用电焊,焊条牌号:不锈钢用A022,不锈钢与碳钢用A042,碳钢用J422。
- 支腿螺栓孔中心圆直径以及任意两孔间长长根圆偏差为±2mm。
- 管口和支撑架方位由工艺专业确定。
- 液面计型号由工艺专业确定,业主自行采购,材质为S31603,配对相应系列球阀、法兰、螺栓、螺母和垫片。

N48B	GB/T14976-2012	接管	φ26.7x3.91 L=80	2	S31603	0.2	0.4	N48AB
N48A	HG/T20615-2009	法兰	WN 20-600 RF S=4.0	2	S31603III	1.6	3.2	N48AB
N17B	GB/T14976-2012	接管	φ33.4x4.55 L=120	2	S31603	0.4	0.8	N17AB
N17A	HG/T20615-2009	法兰	WN 25-600 RF S=4.6	2	S31603III	1.9	3.8	N17AB
N11	GB/T 12459-2017	异径接头	R(C) 40x25-Sch80s	1	S31603	0.3	0.6	N11
	GB/T 12459-2017	三通	T(S) 40-Sch80s	1	S31603	0.8	1.6	N11
N8	GB/T14976-2012	接管	φ48.3x5.08 L=150	1	S31603	0.8	1.6	N8
	HG/T20615-2009	法兰	WN 40-600 RF S=5.1	1	S31603III	3.7	7.4	N8
N36B	GB/T 12459-2017	弯头	90E(S) 40-Sch80s	2	S31603	0.5	1.0	N36AB
	GB/T14976-2012	接管	φ48.3x5.08 L=80	2	S31603	0.4	0.8	N36AB
N36A	HG/T20615-2009	法兰	WN 40-600 RF S=5.1	2	S31603III	3.7	7.4	N36AB
	GB/T 12459-2017	三通	T(S) 40-Sch80s	2	S31603	0.8	1.6	N36C
N45F		筋板	330x30x4	4	S31603	0.3	1.2	N45C
N45E	GB/T14976-2012	接管	φ48.3x5.08 L=90	2	S31603	0.5	1.0	N45EF
N45D	GB/T14976-2012	接管	φ48.3x5.08 L=190	1	S31603	1.0	2.0	N45D
N45C	GB/T14976-2012	接管	φ48.3x5.08 L=300	1	S31603	1.7	3.4	N45C
N45B	GB/T14976-2012	接管	φ48.3x5.08 L=110	1	S31603	0.6	1.2	N45B
N45A	GB/T14976-2012	接管	φ48.3x5.08 L=220	1	S31603	1.2	2.4	N45A
N49B	HG/T20615-2009	法兰	WN 40-600 RF S=5.1	6	S31603III	3.7	7.4	N45AB
	GB/T14976-2012	接管	φ48.3x5.08 L=250	2	S31603	1.4	2.8	N49AB
N49A	HG/T20615-2009	法兰	WN 40-600 RF S=5.1	2	S31603III	3.7	7.4	N49AB
8	GB/T 24511-2017	衬垫	25x4 L≈1100	4	S31603	0.9	3.6	
7	HG/T21584-1995	磁性减压器		2		/	/	外购(管口门及紧固件)
6	按本图	安装支架	δ=10	2	Q235B	4.8	9.6	
5	GB/T 24511-2017	支架垫板	50x6x49.3	2	S31603	1.2	2.4	
4	GB/T21598-2017	封头	EHA350x9(7.92)	4	S31603	11.8	47.2	
3	GB/T 24511-2017	筒体	DN350x9 H=533	2	S31603	42.9	85.8	
2	按本图	防静电接地板	δ=5	1	S30408	0.4	0.8	
1	NB/T47065.2-2018	支腿	A3-450-9	3	Q235B/S31603	8.6	25.8	

件号	图号或标准号	名称	数量	材料	单重	总重	备注
PARTS NO.	DWG. NO. OR STD. NO.	PARTS NAME	QTY.	MTA'	SINGLE	TOTAL	REMARKS
<p>SODO 江苏索普工程科技有限公司 Jiangsu SOPO Engineering Technology Co., Ltd. 江苏索普化工股份有限公司 醋酸一期技术改造项目</p>							
设计 DESIGN	陈一	2023.02.15	2023.02.15	2023.02.15	2023.02.15	2023.02.15	2023.02.15
校核 CHECK	陈一	2023.02.15	2023.02.15	2023.02.15	2023.02.15	2023.02.15	2023.02.15
审核 REVIEW	陈一	2023.02.15	2023.02.15	2023.02.15	2023.02.15	2023.02.15	2023.02.15
批准 APPROVE	陈一	2023.02.15	2023.02.15	2023.02.15	2023.02.15	2023.02.15	2023.02.15
专业 SPEC.	设备	版本 REV.	0	比例 SCALE	1:6	第 1 张 SHEET	共 1 张 TOT.