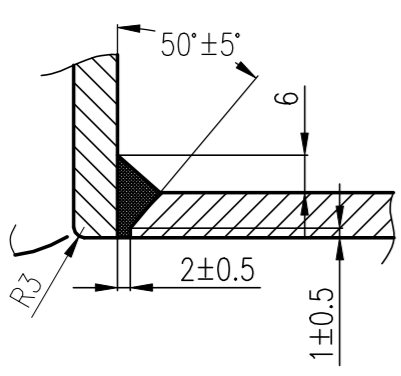
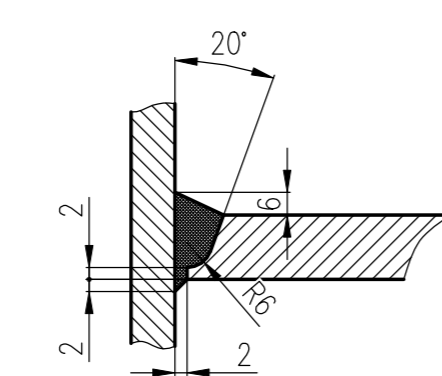


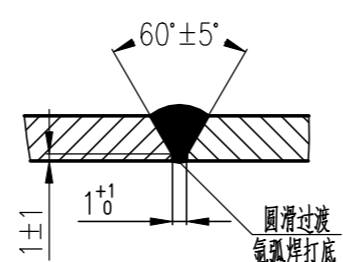
接管与壳体(封头)焊接接头
不按比例



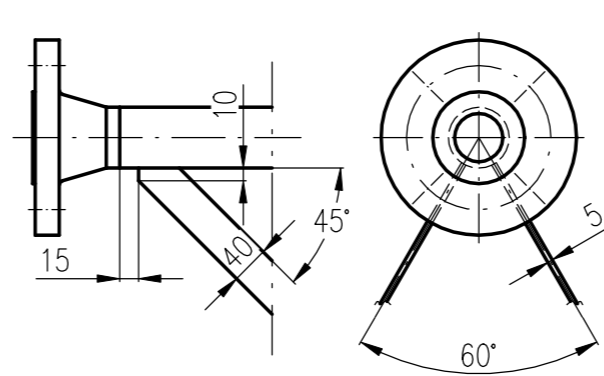
内伸接管与封头焊接接头
不按比例



A、B类焊接接头
不按比例



液位计接管筋板布置详图
不按比例



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 PRESSURE VESSEL CATEGORY	1类	安全监察规程 SAFETY SUPERVISION	TSQ21-2016《固定式压力容器安全技术监察规程》
工作温度 OPERATING TEMPERATURE	常温	标准规范 STANDARD AND CODE	GB/T150.1~4-2011《压力容器》 HG/T20584-2020《钢制化工压力容器制造技术要求》
设计温度 DESIGN TEMPERATURE	65		
工作压力 OPERATING PRESSURE	MPa 0.45		
设计压力 DESIGN PRESSURE	MPa 0.622		
最高允许工作压力 MAXIMUM ALLOWABLE WORKING PRESSURE	MPa /	焊接规范 WELDING CODE	NB/T47015-2011《压力容器焊接规范》
腐蚀裕量 CORROSION ALLOWANCE	mm 3.0	焊接材料选用 ADOPTION OF WELDING MATERIALS	NB/T47018-2017《承压设备用焊接材料选用标准》
接头效率(筒体/封头) JOINT EFFICIENCY(SHELL/HEAD)	0.85 / 1.0	焊接结构 WELDING STRUCTURE	除注明外采用全焊透结构
预期使用寿命 EXPECTED SERVICE LIFE	YEAR 15	密封件角焊缝要求 THICKNESS OF FILLET WELD JOINT	取相焊件较薄者之厚度
介质名称 OPERATING MEDIUM	25%氢氧化钾溶液、氢气	法兰与接管焊接标准 WELDING BETWEEN FLANGE AND PIPE	按相应法兰标准
介质组别 MEDIUM GROUP	第二组	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/T20583-2020《钢制化工压力容器设计标准》
介质特性/密度 MEDIUM PROPERTY/DENSITY	无毒、不腐蚀/1236		
介质流量 Vop.Liq: kg/h	0		
介质流量 Gas.Nm³/h	0		
基本风压 BASIC WIND PRESSURE	N/m² 400	焊接接头类别 JOINT CATEGORY	A、B
地震烈度/加速度 SEISMIC INTENSITY	7 / 0.15g	检测方法 METHOD	RT
场地类别/地震分组 FIELD TYPE/SEISMIC GROUP	II / 第一组	检测率 TEST RATIO	20%
场地粗糙度类别 GROUND ROUGHNESS	A	检测标准 TEST CODE	NB/T47013.2
保温/防火材料(密度) INSULATION AND FIRE PROTECTION MATERIAL(DENSITY)	kg/m³ /	技术等级 TECH CLASS	AB
保温/防火材料厚度 THICKNESS OF INSULATION AND FIRE PROTECTION	mm /	合格等级 CLASS	III
耐压试验种类 TYPE OF PROOF PRESSURE TEST	液压试验	水压试验 TEST MEDIUM	水
耐压试验压力 TEST PRESSURE	MPa 0.78	热处理要求 REQUIREMENT OF HEAT TREATMENT	需要整体热处理
泄漏试验种类 TYPE OF LEAK TEST	气密性试验	工作压力 WORKING WEIGHT	kg 5050
泄漏试验压力 LEAK TEST PRESSURE	MPa /	充水重量 FILL WATER WEIGHT	kg 4600
安全阀整定压力 SETTING PRESSURE OF SAFETY VALVE	MPa 0.6	表面粗糙度 SURFACE ROUGHNESS OF PART WITHOUT DWG.	50
爆破片破裂压力 BURST PRESS. OF RUPTURE DISC	MPa /	最大吊重量 MAX. LIFTING WEIGHT	kg /
涂层、包装、运输要求 COATING, PACKING & TRANS. REQS.	NB/T 10558-2021	设备自重(其中不锈钢重量) NET WEIGHT(S INCLUDING)	kg 1320
		管口及支撑方位 NOZZLES & SUPPORT ORIENTATION	见工艺管口方位图

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 STATUS	附加要求 ADDITIONAL REQUIREMENT
板 材 PLATES	GB/T713-2014	Q245R	热轧	/
锻 件 FORGING	NB/T47008-2017	16MnII	正火	/
管 材 PIPES	GB/T9948-2013	20	正火	见技术要求4

接管表 NOZZLE SCHEDULE							
代号 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	连接型式 FACING	用途或名称 SERVICE	法兰接管至设备中心线距离 PROJ. FROM CL. TO F.F.
M1	450	/	/	/	/	入孔	见图
N11	50	150lb	HG/T20615-2009	WN	RF	进料口	见图
N17	25	150lb	HG/T20615-2009	WN	RF	液体出口	见图
N33	40	150lb	HG/T20615-2009	WN	RF	安全阀口	见图
N45A,B	40	150lb	HG/T20615-2009	WN	RF	备用口	见图
N46A,B	40	150lb	HG/T20615-2009	WN	RF	液位计接口	730
N47	100	150lb	HG/T20615-2009	WN	RF	低位报警口	758

其他技术要求(TECHNICAL REQUIREMENT):
1. 设备法兰及接管法兰螺栓跨设备中心线或其平行线,内伸接管内端部倒圆。
2. 主要受压元件的试验按《固定式压力容器安全技术监察规程》中材料检验的相关规定。
3. 要求所购买液位计的接口法兰要与N46A、N46B接管法兰配对,配用HG/T20627碳纤维增强聚四氟乙烯垫片,紧固件按HG/T20634选用,需设置配套阀门。液位计中部设置支架,支架连接法兰与伴8配套,需配紧固件。液位计接管安装时,按HG/T20584-2020规定要求安装。
4. 外径不小于70mm,且壁厚不小于6.5mm的20钢管,应进行-0℃的冲击试验,3个纵向标准试样的冲击功平均值应分别不小于31J。1个试样的最低值以及小尺寸试样冲击功指标按GB150.2-2011中3.8.2条款的要求。
5. 焊接采用氩弧焊,焊条牌号:碳钢同J507。
6. 铭牌由制造厂家照《固定式压力容器安全技术监察规程》附录C制作,铭牌座应高于设备壳体外表20mm,并设置在设备明显位置。
7. 伴C侧壁式吊耳的安装位置由工艺根据管口确定。
8. 本设备应进行防静电接地保护,接地电阻不得大于10Ω。
9. 本设备支腿按新规范选取,现场基础需根据件1设置。
10. 本设备支腿需设置防火层,防火层厚度50mm。

件号 PART NO.	图号或标准号 DRAWING NO. OR	名称 DESCRIPTION	数量 QTY.	材料 MATERIAL	重量 WEIGHT(kg)	备注 REMARK
N47	GB/T9948-2013	接管 114.3x8.56 L≈84	1	S31603	1.89	
	HG/T20615-2009	法兰 WN100-150 RF Sch80	1	S31603II	7.49	
		筋板 -40x5	4	Q245R	0.471	1.88 现场确定长度 N46A,B
	HG/T20613-2009	螺母 M14	16	30CrMo	0.035	0.56 N46A,B
	HG/T20613-2009	全螺柱 M14x80	8	35CrMo	0.098	0.768 N46A,B
N46A,B	HG/T20606-2009	垫片 40-150	2	PTFE		N46A,B
N45A,B	HG/T20592-2009	法兰盖 BL40-150 RF	2	16MnII	1.36	2.72 N46A,B
N33	GB/T9948-2013	接管 48.3x5.08 L≈358	2	20	1.95	3.90 N46A,B
	GB/T9948-2013	接管 48.3x5.08 L≈154	2	20	0.839	1.68 N45A,B
	GB/T9948-2013	接管 48.3x5.08 L≈103	1	20		0.561 N33
	HG/T20615-2009	法兰 WN40-150 RF Sch80	5	16MnII	1.81	9.05
N17	GB/T9948-2013	接管 33.7x4.85 L≈109	1	20		0.379
	HG/T20615-2009	法兰 WN25-150 RF Sch80	1	16MnII		1.14
N11	GB/T9948-2013	接管 48.3x5.54 L≈291	1	20		2.19
	HG/T20615-2009	法兰 WN50-150 RF Sch80	1	16MnII		2.72
M1	HG/T21524-2014	人孔 RF II (1NM-RP/PE-PMF)450-16	1	组合件		276
9	GB/T9948-2013	接管 32x4 L≈117	1	20		0.325 见注3
8	HG/T20592-2009	法兰 PL25-25 RF	1	16MnII		2.72 见注3
7	HG/T 21584-1995	液计 UZ 1.6RF-3100-1.236 AF 304	1	组合件		见注3
6	HG/T21574-2018	吊耳 SP-1-3-8	2	Q235B/Q245R	4.7	9.4 垫板为Q245R
5	按本图	筒体 DN1200x8	1	Q245R		572.8 L=2388
4		铭牌	1	组合件		由制造厂自行制作
3	GB/T 25198-2010	封头 EHA1200x10(8.8)	2	Q245R	128.3	256.6
2	按本图	静电接地板 60x50x6	1	S30408		0.14
1	NB/T 47065.2-2018	支腿 A6-1025	4	Q235B/Q245R	34.1	136.4

注: 本文件版权归SODO所有, 除非得到SODO书面授权, 否则本文件的任何内容均不得复制或传播给其他个人或团体用于其他目的。 THIS DOCUMENT IS THE PROPERTY OF SODO. 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 SODO.							
设计 DESIGN		江苏索普工程科技有限公司 Jiangsu Sopo Engineering Technology Co., Ltd.		2023 镇江 ZHENJIANG	江苏索普工程股份有限公司 一期技改项目		
校核 CHECK	2023.02.15	氢氧化钾槽 (V1405) 总图		工程号 PROJ. NO.	202201-14 主项名称 UNIT		
审核 REVIEW				设计阶段 PHASE	招标图		
批准 APPROVE				图号 DWG. NO.	V1405-00		
专业 SPECL.	设备	版本 REV.	0	比例 SCALE	1:10	第 1 张 SHEET	共 1 张 TOT.