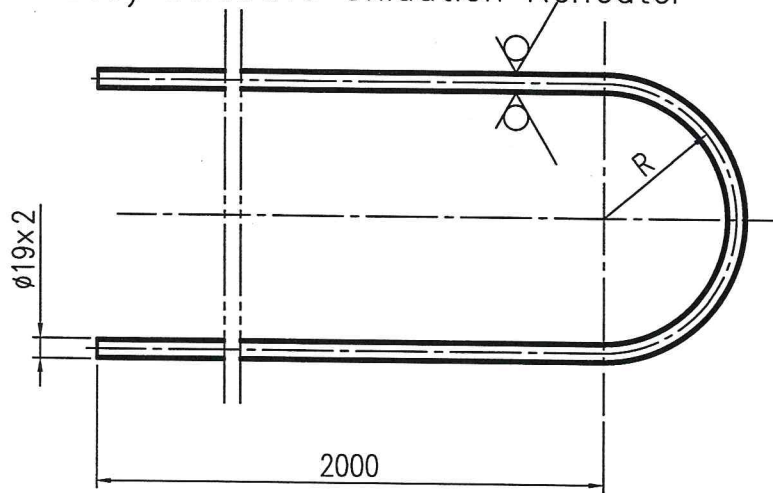


选择加氧加热器(E-0510) Selective Oxidation Reheater



U形管参数表

序号	1	2	3	4
弯曲半径R	40	65	90	115
展开长度	4126	4204	4283	4361
数量	19	17	17	17
单重	3.54	3.61	3.67	3.74
总重	67.26	61.37	62.39	63.58

技术要求:

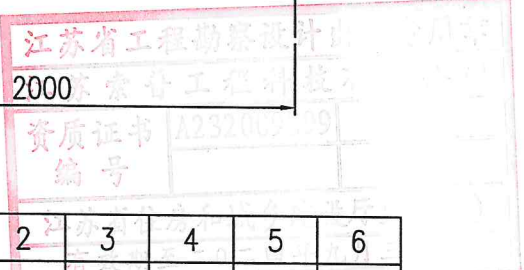
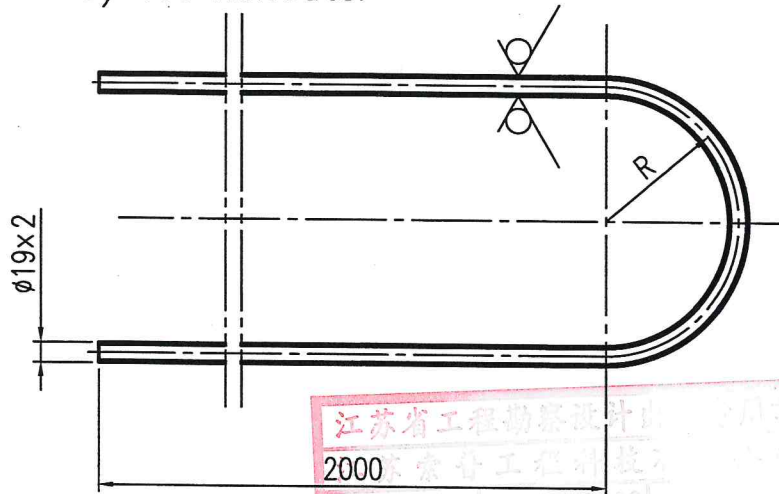
注:直段长度均为2000mm.

1. 换热管用S32168钢管应符合GB/T 13296-2013中冷拔管的要求(供货状态:固溶)(壁厚偏差要求: $+10\%$),并按NB/T 47019-2021的有关规定订货.
2. 换热管不允许拼接,U型管的弯制按GB/T 151-2014中8.3.3条有关规定进行制作和检验,U型换热管弯制后应逐根进行水压试验,试验压力为9.4Mpa.
3. 弯曲半径小于等于65mm的换热管,弯制后按要求进行固溶热处理.
4. 设备制造完毕,清除污垢后去油,S32168母材及其焊接接头按GB/T4334-2008《金属合金的腐蚀 不锈钢晶间腐蚀试验方法》中方法E硫酸-硫酸铜腐蚀试验方法进行晶间腐蚀倾向试验.
5. 尺寸和数量按表数据.

选择加氧加热

1	按本图	U型换热管 $\phi 19 \times 2$	70	S32168		255	
件号 PART NO.	图号或标准号 DRAWING NO. OR	名称 DESCRIPTION	数量 QTY.	材料 MATERIAL	单重(kg) SINGLE WEIGHT	总重(kg) TOTAL WEIGHT	备注 REMARK
注:本文件版权归SOPO所有,除非得到SOPO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 SOPO.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 SOPO.							
江苏索普工程科技有限公司 Jiangsu SOPO Engineering Technology CO. LTD.				2023 镇江 ZHENJIANG	硫磺回收装置一期技术优化项目		
设计 DESIGN	许大宇	2023.10.9	U型换热管 $\phi 19 \times 2$		工程号 PROJ. NO.	主项号 UNIT NO.	
校核 CHECK	刘佳	2023.10.9			设计阶段 PHASE	施工图	
审核 REVIEW	张松河	2023.10.9			图号 DWG NO.	SCR-2337-8-3	
审定 APPROVE							
专业 SPECI.	设备	版本 REV.	0	比例 SCALE	1:8	第 1 张 SHEET	共 1 张 TOT.

1st 加热器(E-0508) 1st Reheater



U形管参数表

序号	1	2	3	4	5	6
弯曲半径R	40	65	90	115	140	165
展开长度	4126	4204	4283	4361	4440	4518
数量	19	17	17	17	15	13
单重	3.54	3.61	3.67	3.74	3.81	3.88
总重	67.26	61.37	62.39	63.58	57.15	50.44

技术要求:

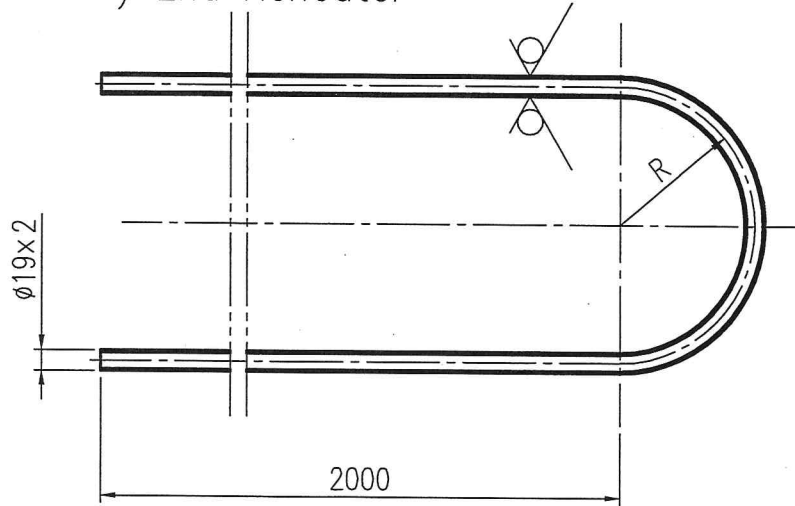
注:直段长度均为2000mm。

1. 换热管用S32168钢管应符合GB/T 13296-2013中冷拔管的要求(供货状态:固溶)(壁厚偏差要求: $0^{+10\%S}$),并按NB/T 47019-2021的有关规定订货。
2. 换热管不允许拼接,U型管的弯制按GB/T 151-2014中8.3.3条有关规定进行制作和检验,U型换热管弯制后应逐根进行水压试验,试验压力为9.4Mpa。
3. 弯曲半径小于等于65mm的换热管,弯制后按要求进行固溶热处理。
4. 设备制造完毕,清除污垢后去油,S32168母材及其焊接接头按GB/T4334-2008《金属合金的腐蚀 不锈钢晶间腐蚀试验方法》中方法E硫酸-硫酸铜腐蚀试验方法进行晶间腐蚀倾向试验。
5. 尺寸和数量按表数据。

1st 加热器

1	按本图	U型换热管 $\phi 19 \times 2$	98	S32168		362	
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 重量(kg)	总重 TOTAL WEIGHT	备注 REMARK
注:本文件版权归SOPO所有,除非得到SOPO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 SOPO.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 SOPO.							
江苏索普工程科技有限公司 Jiangsu SOPO Engineering Technology CO. LTD.				2023 镇江 ZHENJIANG	硫磺回收装置一期技术优化项目		
设计 DESIGN	许大宇	2023.10.9	U型换热管 $\phi 19 \times 2$		工程号 PROJ. NO.	主项号 UNIT NO.	
校核 CHECK	孙伟	2023.10.9			设计阶段 PHASE	施工图	
审核 REVIEW	徐花	2023.10.9			图号 DWG NO.	SCR-2335-8-3	
审定 APPROVE							
专业 SPECI.	设备	版本 REV.	0	比例 SCALE	1:8	第 1 张 SHEET	共 1 张 TOT.

2nd 加热器(E-0509) 2nd Reheater



U形管参数表

序号	1	2	3	4
弯曲半径R	40	65	90	125
展开长度	4126	4204	4283	4361
数量	19	17	17	17
单重	3.54	3.61	3.67	3.74
总重	67.26	61.37	62.39	63.58

江苏省工程勘察设计出图专用章
 江苏索普工程科技有限公司
 证书编号: A232009899
 江苏省住房和城乡建设厅

技术要求:

注:直段长度均为2000mm.

1. 换热管用S32168钢管应符合GB/T 13296-2013中冷拔管的要求(供货状态:固溶)(壁厚偏差要求: $+10\%S$),并按NB/T 47019-2021的有关规定订货。
2. 换热管不允许拼接,U型管的弯制按GB/T 151-2014中8.3.3条有关规定进行制作和检验,U型换热管弯制后应逐根进行水压试验,试验压力为9.4Mpa。
3. 弯曲半径小于等于65mm的换热管,弯制后按要求进行固溶热处理。
4. 设备制造完毕,清除污垢后去油,S32168母材及其焊接接头按GB/T4334-2008《金属合金的腐蚀 不锈钢晶间腐蚀试验方法》中方法E硫酸-硫酸铜腐蚀试验方法进行晶间腐蚀倾向试验。
5. 尺寸和数量按表数据。

2st 加热器

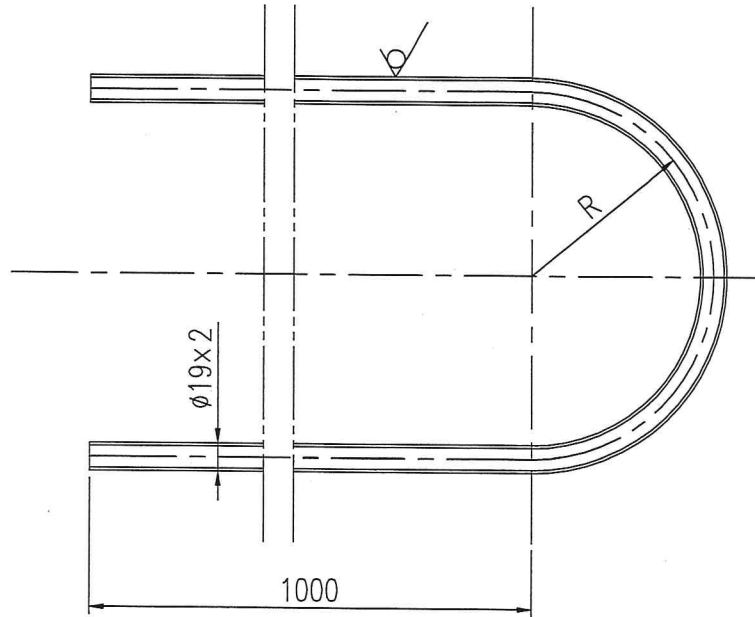
1	按本图	U型换热管 $\phi 19 \times 2$	70	S32168	255		
件号 PART NO.	图号或标准号 DRAWING NO. OR	名称 DESCRIPTION	数量 QTY.	材料 MATERIAL	单重 SINGLE WEIGHT(kg)	总重 TOTAL WEIGHT	备注 REMARK

注:本文件版权归SOPO所有,除非得到SOPO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 SOPO.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 SOPO.

江苏索普工程科技有限公司 Jiangsu SOPO Engineering Technology CO. LTD.			2023 镇江 ZHENJIANG	硫磺回收装置一期技术优化项目			
设计 DESIGN	许大宇	2023.10.9	U型换热管 $\phi 19 \times 2$	工程号 PROJ. NO.	主项号 UNIT NO.		
校核 CHECK	胡信	2023.10.9		设计阶段 PHASE	施工图		
审核 REVIEW	张松河	2023.10.9		图号 DWG NO.	SCR-2336-8-3		
审定 APPROVE							
专业 SPECI.	设备	版本 REV.	0	比例 SCALE	1:8	第 1 张 SHEET	共 1 张 TOT.

E-0512 氧化空气预热器

其余



技术要求:

1. 换热管用S30408钢管应符合GB/T 13296-2013中的冷拔钢管要求(供货状态: 固溶)(壁厚偏差要求: $+10\%$), 并符合NB/T 47019-2021的有关规定订货。
2. 换热管不允许拼接, U型管的弯制按GB/T 151-2014中8.3.3条有关规定进行制作和检验, U型换热管弯制后应逐根进行水压试验, 试验压力为9.4MPa。
3. 弯曲半径小于等于65mm的换热管, 弯制后进行固溶热处理。
4. 尺寸和数量按表数据。
5. 设备共设置4根拉杆。

氧化空气预热器

直管段长度1000mm

序号	R (mm)	展开长度 (mm)	单重 (kg)	数量 (根)	总重 (kg)
1	40	2126	1.80	11	19.8
2	65	2205	1.87	7	13.1
3	90	2283	1.93	4	7.72

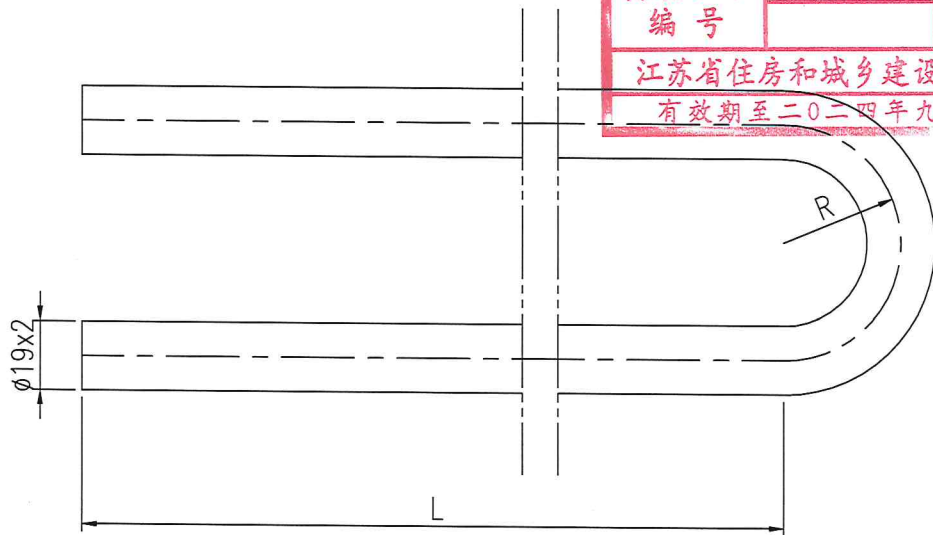
材质: S30408 总重: 40.6 kg

1	U型换热管组	S30408	40.6	1:5	SCR-2346-10-3	SCR-2346-10
件号 PART NO.	名称 DESCRIPTION	材料 MATERIAL	质量 (kg) MASS	比例 SCALE	所在图号 DWG. NO.	装配图号 ASSEM. NO.

注: 本文件版权归SOPO所有, 除非得到SOPO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 SOPO. 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 SOPO.

		江苏索普工程科技有限公司 Jiangsu SOPO Engineering Technology CO. LTD.		2023 镇江 ZHENJIANG	硫回收装置一期技术优化项目		
设计 DESIGN	许大宇	2023.10.12	U型换热管组	工程号 PROJ. NO.	主项号 UNIT NO.		
校核 CHECK	杨成	2023.10.12		设计阶段 PHASE	施工图		
审核 REVIEW	张松河	2023.10.12		图号 DWG NO.	SCR-2346-10-3		
审定 APPROVE							
专业 SPECI.	设备	版本 REV.		0	比例 SCALE	1:5	第 1 张 SHEET 共 1 张 TOT.

酸性气体预热器(E-0507)



酸性气体预热器

材料: S32168

序号	1	2	3	4	5	6
弯曲半径R	40	65	90	115	140	165
展开长度	4126	4205	4283	4362	4440	4519
数量	21	19	19	19	17	15
单重	3.54	3.61	3.68	3.75	3.81	3.88
总重	74.34	68.59	69.92	71.25	64.77	58.2
合计						407.07

技术要求:

1. 换热管用S32168钢管应符合GB/T 13296-2013中的冷拔管要求(供货状态: 固溶)(壁厚偏差要求: $+10\%$ S), 并按NB/T 47019-2021的有关规定订货。
2. 换热管不允许拼接, U型管的弯制按GB/T 151-2014中8.3.3条有关规定进行制作和检验, U型换热管弯制后应逐根进行水压试验, 试验压力为9.4MPa。
3. 弯曲半径 $\leq 65\text{mm}$, 弯制后按要求进行固溶热处理。
4. 尺寸和数量按表数据。
5. 设备共设置4根拉杆。

注: 换热管直管段 $L=2000\text{mm}$

4	U型管 $\phi 19 \times 2$	S32168	407.07	1:1	SCR-2334-9-4	SCR-2334-10-0
件号 PART NO.	名称 DESCRIPTION	材料 MATERIAL	质量(kg) MASS	比例 SCALE	所在图号 DWG. NO.	装配图号 ASSEM. NO.

注: 本文件版权归SOPO所有, 除非得到SOPO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 SOPO. 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 SOPO.

		江苏索普工程科技有限公司 Jiangsu SOPO Engineering Technology CO. LTD.		2023 镇江 ZHENJIANG	硫磺回收装置一期技术优化项目	
设计 DESIGN	许大宇	2023.10.12	U型管 $\phi 19 \times 2$	工程号 PROJ. NO.	主项号 UNIT NO.	
校核 CHECK	杨斌	2023.10.12		设计阶段 PHASE	零件图	
审核 REVIEW	张松河	2023.10.12		图号 DWG NO.	SCR-2334-9-4	
审定 APPROVE						
专业 SPECI.	设备	版本 REV.	0	比例 SCALE	1:1	第 1 张 SHEET 共 1 张 TOT.