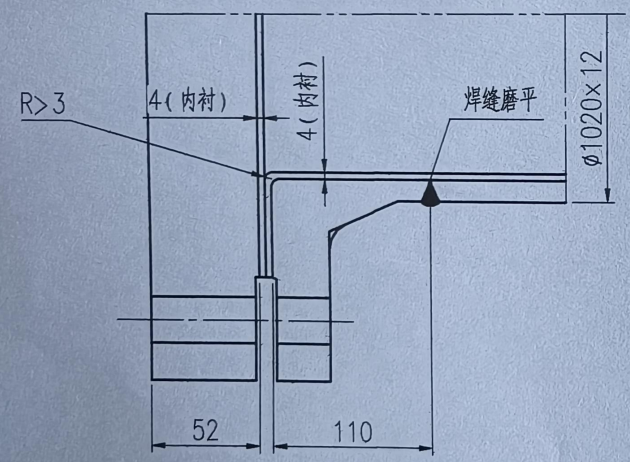


4() 片距后 1

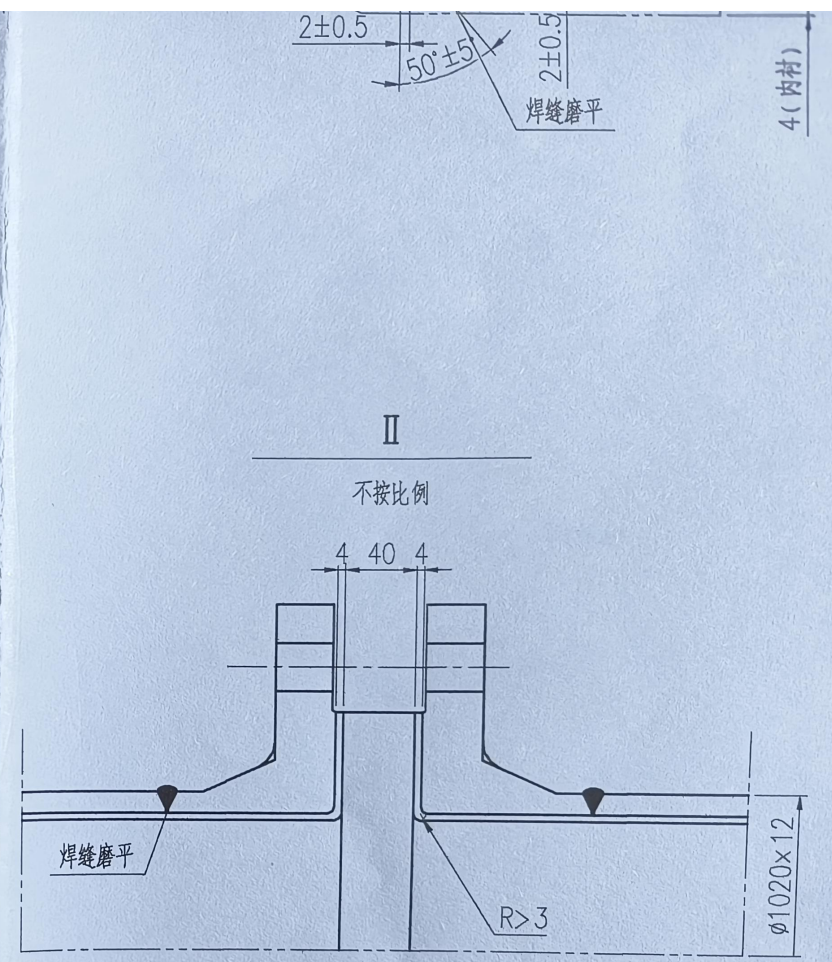
I

不按比例



II

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/级别 PRESSURE VESSEL CATEGORY/GRADE	/		标准规范 STANDARD AND CODE	GB150.1~150.4-2011《压力容器》					
工作温度 OPERATING TEMPERATURE	°C	200		NB/T 47042-2014《卧式容器》					
设计温度 DESIGN TEMPERATURE	°C	220							
工作压力 OPERATING PRESSURE	MPa	0.3							
设计压力 DESIGN PRESSURE	MPa	0.33	安全监察规程 SAFETY SUPERVISION						
最高允许工作压力 MAXIMUM ALLOWABLE WORKING PRESSURE	MPa	/	焊接规程 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(壳体) JOINT EFFICIENCY (SHELL)		0.85	除注明外角焊缝腰高 THICKNESS OF FILLET WELD EXCEPT NOTED	取相焊件较薄者之厚度					
介质名称 OPERATING MEDIUM		浓硫酸	管法兰与接管焊接标准 WELDING BETW. PIPE 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 《钢制化工容器结构设计规范》					
基本风压 BASIC WIND PRESSURE	N/m²	/	N.D.E. 测 试 要 求	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
地震烈度/加速度 SEISMIC INTENSITY		/		A, B	RT	20%	NB/T 47013.2-2015	AB	III
场地类别/地震分组 FIELD TYPE/SEISMIC GROUP		/							
地面粗糙度类别 GROUND ROUGHNESS		/							
保温/防火材料(重量kg/m³) INSULATION AND FIRE PROTECTION MATERIAL (DENSITY)		/							
保温/防火厚度 THICKNESS OF INSULATION AND FIRE PROTECTION	mm	100							
安全阀整定压力 OPENING PRESSURE OF SAFETY VALVE	MPa	/		耐压试验种类 TYPE OF PROOF PRESSURE TEST		液压试验			
全容积 FULL CAPACITY	m³	~3.33	耐压试验介质 TEST MEDIUM		水				
充量系数 FILLING FACTOR		1	耐压试验压力 TEST PRESSURE		MPa	0.4			
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		/				
充水重量 FULL WATER WEIGHT	kg	~6892	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	3562(2974.8)	热处理要求 REQUIREMENT OF HEAT TREATMENT		/				
表面处理要求 REQUIREMENT OF SURFACE TREATMENT		Sa2.5	无图零件切削面粗糙度 SURFACE ROUGHNESS OF PART WITHOUT DWG.		50/				
涂装,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				

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 ADDITIONING REQUIREMENT
板材	GB/T 713.7-2023	S30408	固溶	
管材	GB/T 14976-2012	S30408	固溶	
锻件	NB/T 47010-2017	S30408II	固溶	

技术要求：

1. 衬塑前设备刚钢壳内表面应进行除污处理，达到GB8923《涂装前钢材表面除锈等级和除锈等级》Sa2.5级要求。
2. 设备衬塑后应对衬层进行肉眼检验和电火花检验，肉眼检验应以衬层与钢壳紧密贴服，无褶皱与起泡现象。电火花检验HGJ299《工业设备管道防腐蚀工程及验收规范》5.6.5规定进行，探头火花长度25mm。
3. 加水管安装时，支撑板安装内孔应缠绕生聚四氟乙烯胶带固定。