



- 技术要求:
1. 未注公差尺寸的公差等级按GB/T1804《一般公差 线性尺寸的未注公差》的规定, 金属切削加工面为m级, 非金属切削加工面为c级。
 2. 坡口角度 $\leq 30^\circ$, 公差为 $\pm 2.5^\circ$; 坡口角度 $> 30^\circ$, 公差为 $\pm 5^\circ$; 钝边公差为 $\pm 1\text{mm}$; 间隙公差为 $\pm 1\text{mm}$ 。
 3. 法兰螺孔跨中均布; 内伸接管内端部倒圆。
 4. 进气口N1a/b以下的对接焊缝, 需要进行100%射线检测, 检测标准按技术特性的罐底部分要求进行。
 5. 所有T型焊缝, 需要进行100%射线检测, 检测标准按技术特性的罐底部分要求进行。
 6. N5接管口设备到货, 核对尺寸无误后再进行施工。

技术特性表 TECHNICAL SPECIFICATION		设计、制造、检验标准及要求 SPEC. FOR DESIGN, MANUFAC. & INSPECTION			
工作温度 OPERATING TEMP.(INLET/OUTLET)	°C	227~270	标准规范 STANDARD AND CODE	NB/T47003.1-2022《钢制焊接压力容器》	
设计温度 DESIGN TEMPERATURE	°C	300		HG/T20584-2020《钢制化工容器制造技术要求》	
工作压力 WORKING PRESSURE	MPa	0.021	NB/T47041-2014《立式容器》	NB/T47042-2014《卧式容器》	
设计压力 DESIGN PRESSURE	MPa	0.032		NB/T47015-2011《压力容器焊接规程》	
介质名称 OPERATING MEDIUM		SO ₂ 、SO ₃ 、水、98.5%~99.6%硫酸	焊接规程 WELDING CODE	NB/T47015-2011《压力容器焊接规程》	
介质特性 MEDIUM PROPERTY		中度危害	焊接结构 WELDING STRUCTURE	除注明外采用全焊透结构	
介质密度 MEDIUM DENSITY	kg/m ³	/	除注脚外壳体壁厚 THICKNESS OF SHELL WITHOUT FOOT	按相焊件较薄者之厚度	
主要受压元件材料 MATERIAL OF MAIN PRESSURE PART		S30403	焊接接头型式及尺寸 WELDED JOINT TYPE AND SIZE	除图中注明外, 其余焊接接头按	
		ZECOR-310M		HG/T20583-2011《钢制化工容器结构设计规定》	
换热面积(壳程) COIL HEAT TRANSFER AREA(OD)	m ²	/		的相关规定	
腐蚀裕量 CORROSION ALLOWANCE	mm	1.0	手工电弧焊焊条牌号 MODE OF ELECTRODE FOR SMAW	/	
焊接接头系数(壳体/封头) JOINT EFFICIENCY (SHELL/HEAD)		0.85 / 0.85	焊接材料 WELDING MATERIAL	S30403	ZECOR-310M
基本风压 BASIC WIND PRESSURE	N/m ²	300		/	/
基本雪压 BASIC SNOW PRESSURE	N/m ²	/		ZECOR-310M	/
地震烈度/加速度 SEISMIC INTENSITY		8/0.2g		/	/
场地类别/抗震分组 FIELD TYPE/SEISMIC GROUP		II类/第三组	焊接接头类别 JOINT CATEGORY	检测方法 METHOD	检测率 TEST RATE
地面粗糙度类别 GROUND ROUGHNESS		A	壳体	RT	10%
保温/防火材料厚度 THICKNESS OF INSULATION AND FIRE PROTECTION	mm	待定	封头	RT	10%
安全阀整定压力 OPENING PRESSURE OF SAFETY VALVE	MPa	/	罐底	RT	100%
呼吸阀开闭压力 OPENING PRESSURE OF BREATHE VALVE	MPa	/	C、D、E	PT	100%
全容积 FULL CAPACITY	m ³	~1205	液压试验压力 HYDRAULIC TEST PRESSURE	MPa	立式 VER.
充量系数 FILLING FACTOR		/	气压试验压力 PNEUMATIC TEST PRESSURE	MPa	卧式 HORI.
热应力要求 REQUIREMENT OF HEAT TREATMENT		/	气密性试验 LEAK TEST PRESSURE	MPa	/
操作重量 WORKING WEIGHT	kg	/	水压试验(高度) FILLING OF WATER(HEIGHT)	mm	NO
充水重量 FULL WATER WEIGHT	kg	/	试验正压/负压 TEST POSITIVE PRES./NEGATIVE PRES.	MPa	正压 P.PRES.
最大吊装重量 MAX. LIFTING WEIGHT	kg	/	罐底严密性试验压力 BASE PLATE LEAKAGE PRESSURE	MPa	负压 N.PRES.
设备自重(其中不包括衬里) NET WEIGHT(S.S. INCLUDED)	kg	106,375+108,506(填料)	表面粗糙度 SURFACE ROUGHNESS OF PART WITHOUT DING.		50
油漆、包装、运输要求 COATING, PACKING & TRANS. REQS.		NB/T10558	管口及支腿方位 NOZZLES & SUPPORT ORIENTATION	按本图/见工艺管口方位图	

接管表 NOZZLE SCHEDULE						
符号 MARK	公称尺寸 N. SIZE	公称压力 N. PV/CL	连接标准或接管规格 CON. STD	法兰型式 TYPE	用途或名称 SERVISE	法兰管程至设备中心线距离 PROJ.FROM CL TO F.F.
N1a/N1b	1800	/	φ1820x10	/	BW 气体入口	见图
N2	2000	/	φ2020x10	/	BW 气体出口	见图
N3	600	16	HG/T20592(B)-2009	SO RF	一级入口	4250
N4	200	16	HG/T20592(B)-2009	SO RF	二级入口	4230
N5	/	/	/	/	FF 泵接口	2300
N6	100	16	HG/T20592(B)-2009	SO RF	HRS换热器入口	4230
N7	100	16	HG/T20592(B)-2009	SO RF	至换热器接口	见图
N8	100	16	HG/T20592(B)-2009	SO RF	备用口(带法兰盖)	2300
N10	150	16	HG/T20592(B)-2009	SO RF	取样分析回流口	2300
N11	50	16	HG/T20592(B)-2009	SO RF	虹吸液面计	2300
N12	100	16	HG/T20592(B)-2009	SO RF	泵槽液面计	1850
N13	100	16	HG/T20592(B)-2009	SO RF	备用口(带法兰盖)	2300
N14	50	16	HG/T20592(B)-2009	SO RF	木棒测试口	见图
M1	860	/	/	/	RF 人孔	4300
M2	1160	/	/	/	RF 分液器安装孔	4300
M3	860	/	/	/	RF 人孔	4300
M4	1160	/	/	/	RF 分液器安装孔	4300
M5	860	/	/	/	RF 人孔	4500
M6a~d	860	/	/	/	RF 除雾器安装孔	见图
LG1	100	16	HG/T20592(B)-2009	SO RF	液位杆接口	2300
LT1	50	16	HG/T20592(B)-2009	SO RF	液位开关接口	见图
LT2	150	16	HG/T20592(B)-2009	SO RF	气泡液位计接口	2300
TE2/TE3	40	16	HG/T20592(B)-2009	SO RF	远传温度计接口	见图
TE1	20	CL3000	GB/T14383-2008	/	THC 远传温度计接口	见图
TG1~2	40	16	HG/T20592(B)-2009	SO RF	就地温度计接口	4230
A1	25	16	HG/T20592(B)-2009	SO RF	分析仪器气口	4230
A2~3	100	16	HG/T20592(B)-2009	SO RF	酸雾测试口	见图
PX1~2	40	16	HG/T20592(B)-2009	SO RF	临时测压口	见图
PX3~4	25	16	HG/T20592(B)-2009	SO RF	临时测压口	见图

江苏赛瑞科技工程有限公司
CERE China Technical Engineering Jiangsu Co., Ltd.

MARK 标记	TOTAL NO. 总数	FILE NO. 更改文件号	SIGN 签名	DATE 日期	组零件 WEIGHT(kg) 重量	SCALE 比例	REV. 版次	HRS塔及泵槽 HRS Tower 305.138-0
DESIGN 设计	陈玲	2024.05.09	RECH REVIEW 工艺		--	1:60	0	
CHECK 校对	张健	2024.05.09	APPROVE 批准					
REVIEW 审核	李健	2024.05.09			TOTAL-PAGES 共 2 张	No.-PAGE 第 1 张		

本图及相关文件版权归江苏赛瑞科技工程有限公司所有, 任何单位和个人未经江苏赛瑞科技工程有限公司书面许可, 不得以任何方式复制或传播至第三方, 违者必究。如有侵权, 本公司保留追究法律责任。THIS DRAWING AND RELEVANT DOCUMENTS' COPYRIGHT BELONGS TO CERE China Technical Engineering Jiangsu Co., Ltd. THEY MAY NOT BE REPRODUCED OR DISCLOSED TO ANY THIRD PARTY IN ANY FORM WITHOUT THE PRIOR WRITTEN PERMISSION OF CERE China Technical Engineering Jiangsu Co., Ltd. THE OFFENDERS SHALL BEAR THE CORRESPONDING LEGAL RESPONSIBILITY.