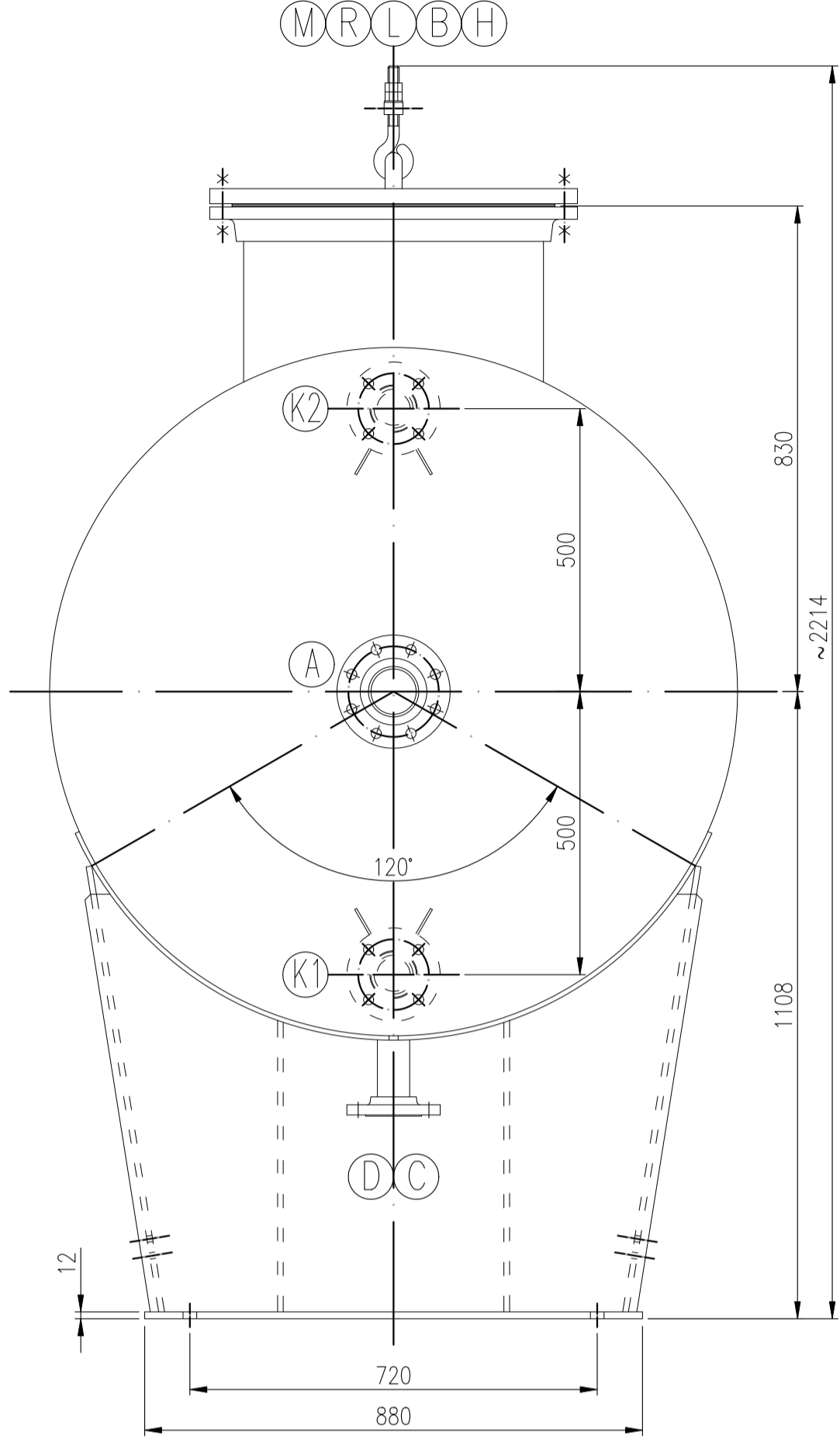
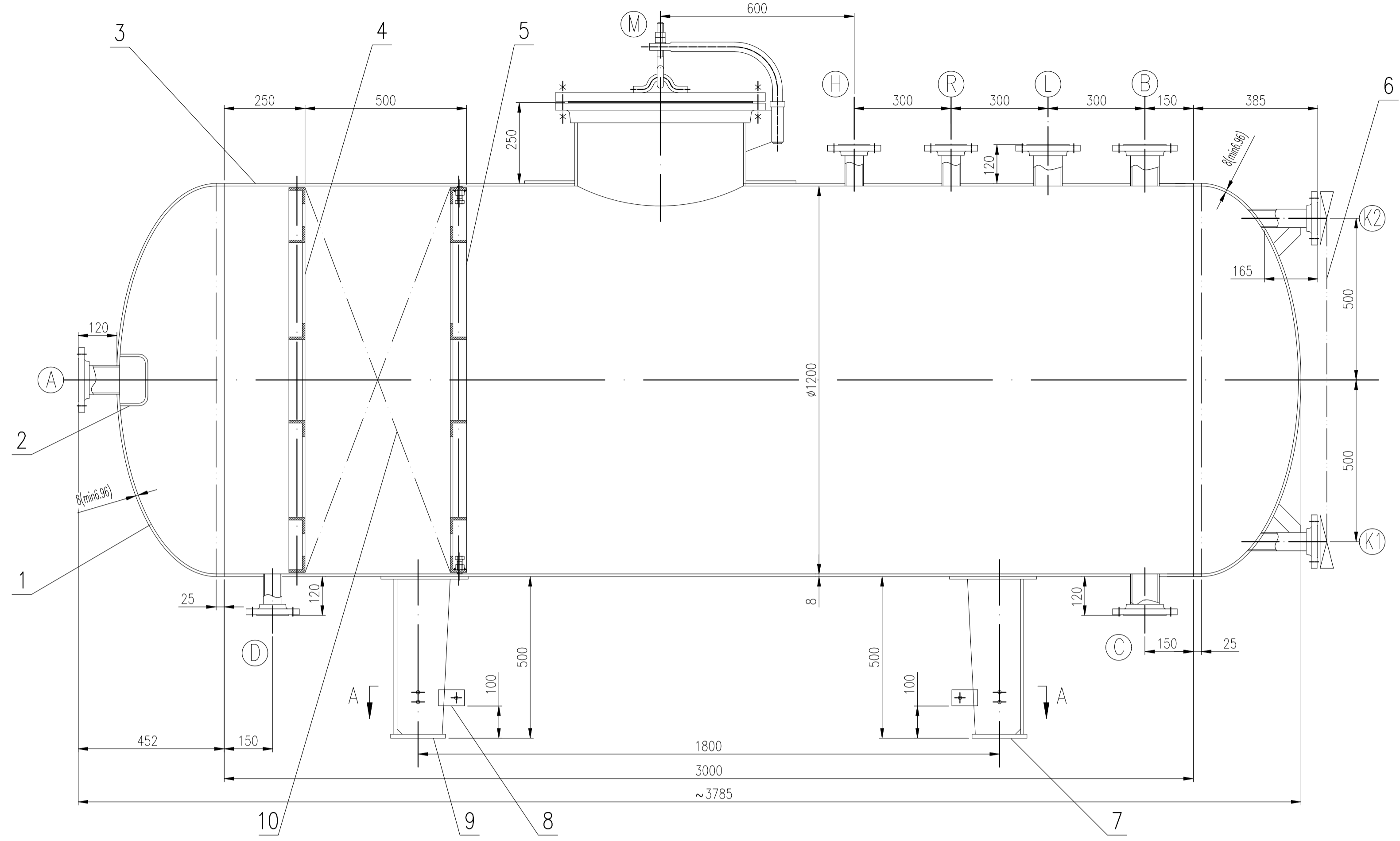
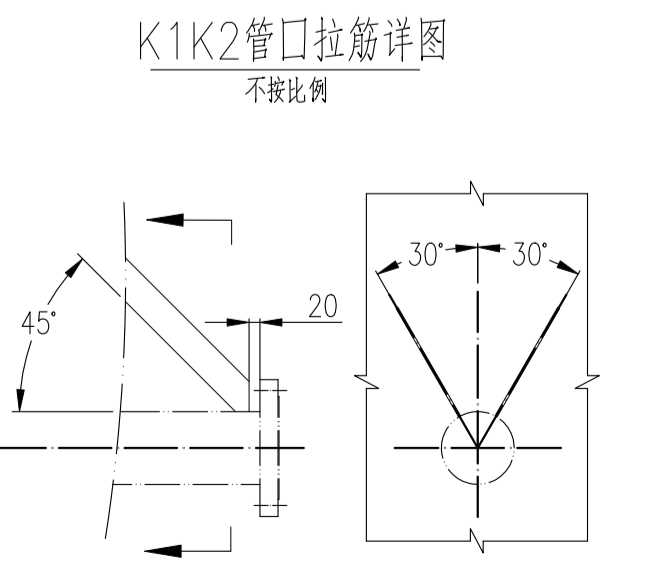
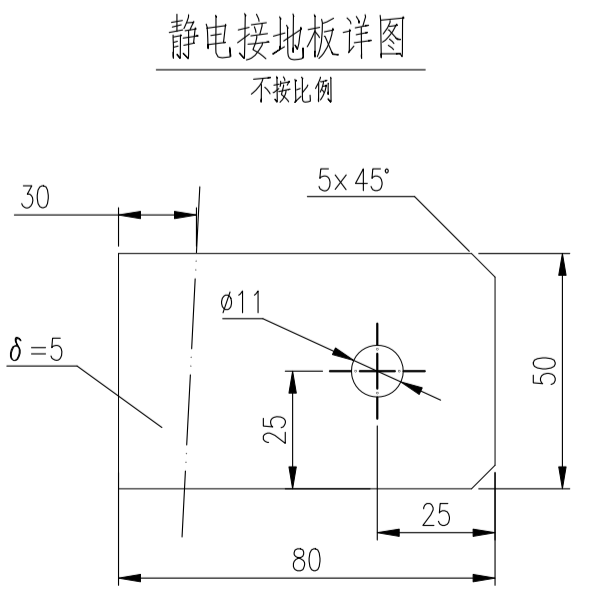
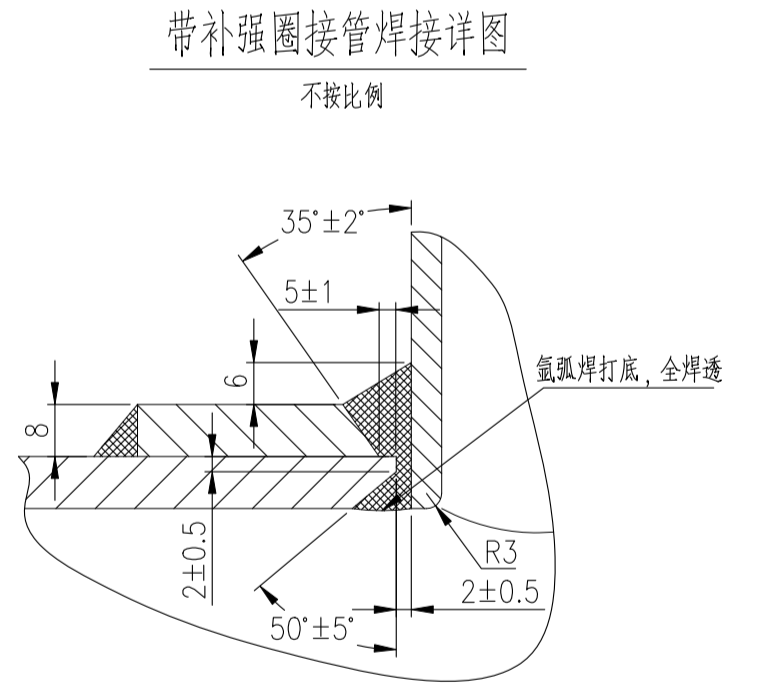
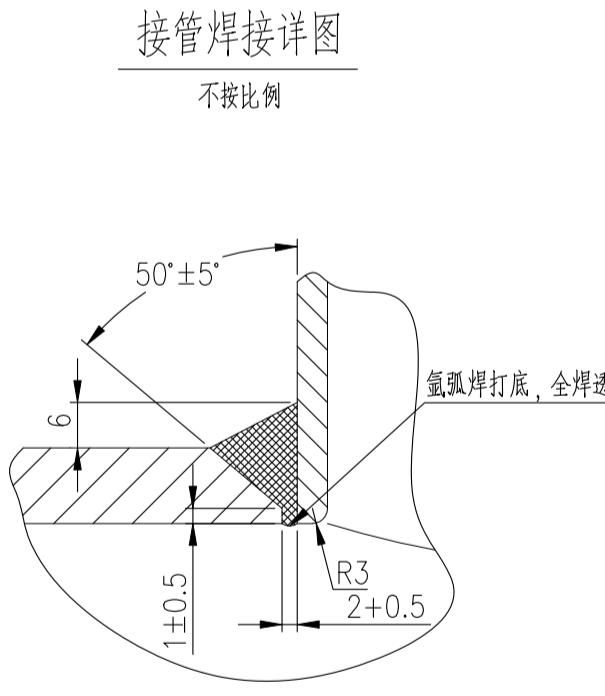
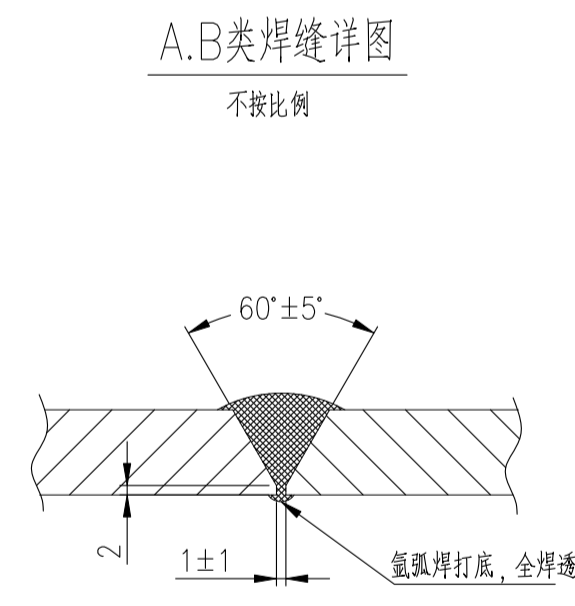
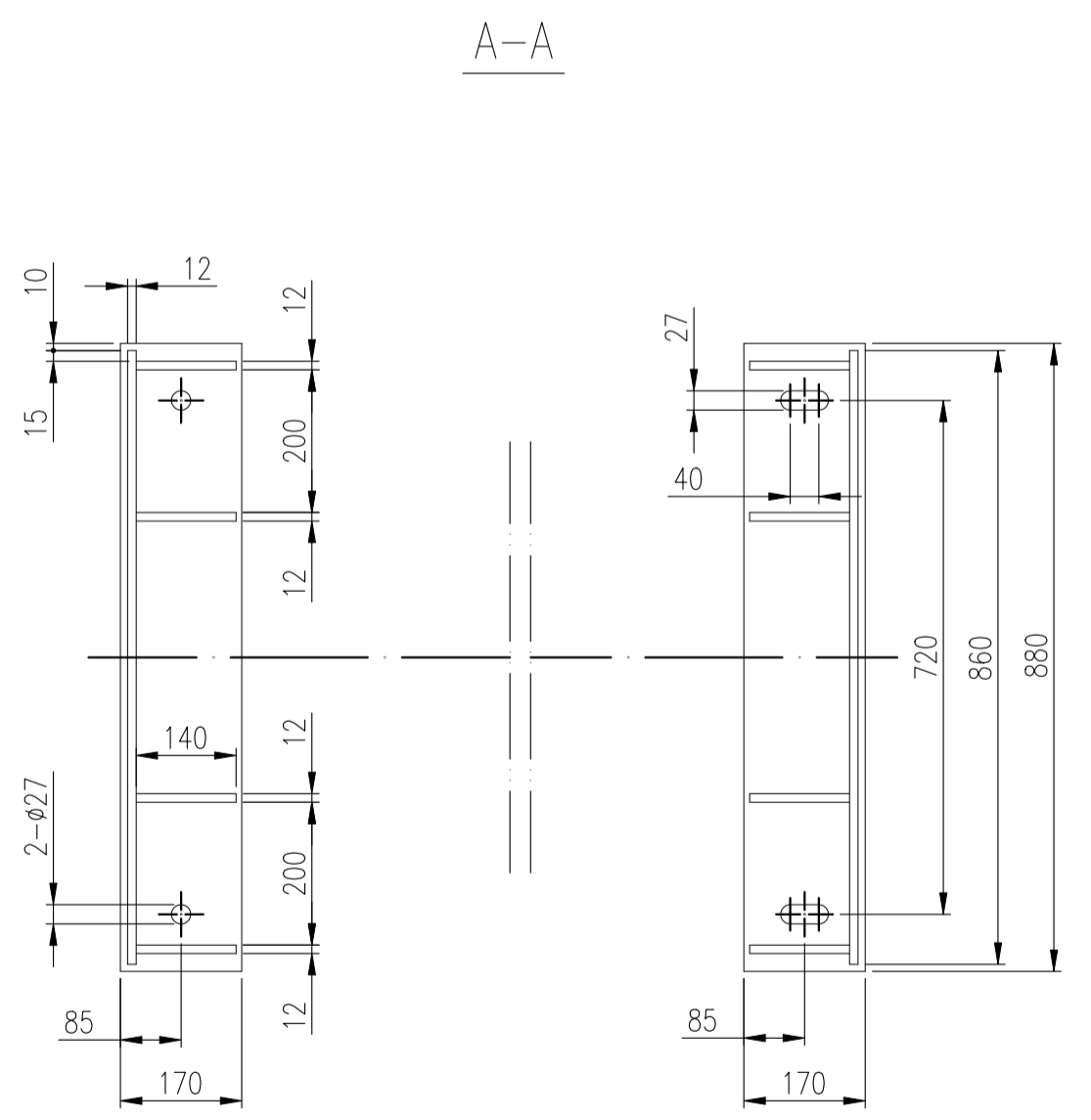


2024.03.12	设计	审核	校对	工艺	设备	材料	环境
------------	----	----	----	----	----	----	----



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	类外	标准规范 STANDARD AND CODE	参照GB/T150.1~4-2011《压力容器》 HG/T20584《钢制压力容器制造技术要求》 NB/T47042-2014《卧式容器》 NB/T47003.1-2009《钢制焊接压力容器》 NB/T47015-2011《压力容器焊接规程》
工作温度 OPERATING TEMP.(INLET/OUTLET) °C	45	焊接材料 WELDING MATERIAL	除注明外均采用埋弧焊结构 取相焊件标准厚度之厚度 按相应法兰标准
设计温度 DESIGN TEMPERATURE °C	180	焊缝结构 WELDING STRUCTURE	除图中注明外，其余焊接结构按
工作压力 WORKING PRESSURE MPa	0.5	除注例外采用埋弧焊 THICKNESS OF WELD EXCEPT NOTE	除图中注明外，其余焊接结构按
设计压力 DESIGN PRESSURE MPa	0.7	厚度与接管焊接标准 WELDING BETWEEN FLANGE AND PIPE	除图中注明外，其余焊接结构按
介质名称 OPERATING MEDIUM	乙酸、乙醇、水	焊接接头型式及尺寸 WELDED JOINT TYPE AND SIZE	HG/T20583《钢制压力容器结构设计规定》 的相关规定
介质特性 MEDIUM PROPERTY	易燃、中毒	腐蚀裕量 CORROSION ALLOWANCE mm	手工电弧焊焊条牌号 MODE OF ELECTRODE FOR SMAW
介质密度 MEDIUM DENSITY kg/m³	/	焊接材料 WELDING MATERIAL	S30408
主要受压元件材料 MATERIAL OF MAIN PRESSURE PART	S30408/GB/T 24511 S30408II/NB/T 47010 S30408/GB/T 14976	填充因子 FILLING FACTOR	0.9
腐蚀裕量 CORROSION ALLOWANCE mm	0	安全阀整定压力 SAFETY VALVE SETTING PRESSURE MPa	/
焊接接头系数(筒体/封头) JOINT EFFICIENCY (SHELL/HEAD)	0.85 / 1.0	呼吸阀开闭压力 BREATH VALVE OPENING PRESSURE MPa	/
基本风压 BASIC WIND PRESSURE N/m²	/	全容积 FULL CAPACITY m³	3.9
基本雪压 BASIC SNOW PRESSURE N/m²	/	气密性试验压力 LEAK TEST PRESSURE MPa	/
抗震设防烈度 SEISMIC INTENSITY	/	最大许可质量 MAX. LIFTING WEIGHT kg	1660(1450)
场地类别/抗震分组 FIELD TYPE/SEISMIC GROUP	/	设备自重(其中不锈钢重量) NET WEIGHT(SS INCLUDED) kg	1660(1450)
地面粗糙度类别 GROUND ROUGHNESS	/	涂层、包装、运输要求 COATING, PACKING & TRANS. REQS.	NB/T 10558-2021
保温/防火材料厚度 THICKNESS OF INSULATION AND FIRE PROTECTION	/	接管表 NOZZLE SCHEDULE	
安全阀整定压力 SAFETY VALVE SETTING PRESSURE MPa	/	名称 NAME	标准 CODE
呼吸阀开闭压力 BREATH VALVE OPENING PRESSURE MPa	/	牌号 BRAND	供货状态 STATUS
全容积 FULL CAPACITY m³	3.9	规格 SPEC.	附加要求 ADDITIONAL REQUIREMENT
气密性试验压力 LEAK TEST PRESSURE MPa	/	板 PLATES	GB/T 713.7-2023
最大许可质量 MAX. LIFTING WEIGHT kg	1660(1450)	锻 FORGING	NB/T 47010-2017
设备自重(其中不锈钢重量) NET WEIGHT(SS INCLUDED) kg	1660(1450)	管 PIPES	GB/T 14976-2012
涂层、包装、运输要求 COATING, PACKING & TRANS. REQS.	NB/T 10558-2021	换接管 TUBES	



代号	名称	规格	数量	材料	重量	备注
M	补强圈	DN600x8-D	1	S30408	27.8	
M	法兰	DN600x8-D	1	S30408	245.2	H1=320 其中不锈钢49.2kg
K1, K2	接管	40x6 L≈200	4	S30408	0.4	1.2 K1, K2
K1, K2	接管	φ57x3.0 L≈216	2	S30408	0.9	1.8 K1, K2
K1, K2	法兰	SO50-16 RF	2	S30408II	2.53	5.1 K1, K2
L	接管	φ89x4 L≈130	1	S30408	1.1	
L	法兰	SO80-16 RF	1	S30408II	4.0	
D	接管	φ38x3 L≈130	1	S30408	0.3	
D	法兰	SO32-16 RF	1	S30408II	2.0	
C, H	接管	φ45x3 L≈130	2	S30408	0.4	0.8
C, H	法兰	SO40-16 RF	2	S30408II	2.0	4.0
A, B, R	法兰	SO65-16 RF	3	S30408II	3.03	9.1
10	填料		1			由专业厂家提供
9	支座	B1 1200-F	1	Q345R/S30408	134.5	其中不锈钢30.1kg
8	静电接地板		2	S30408	0.16	0.32

名称	标准	牌号	供货状态	附加要求
板材	GB/T 713.7-2023	S30408	固溶	/
锻件	NB/T 47010-2017	S30408II	固溶	/
管材	GB/T 14976-2012	S30408	固溶	/

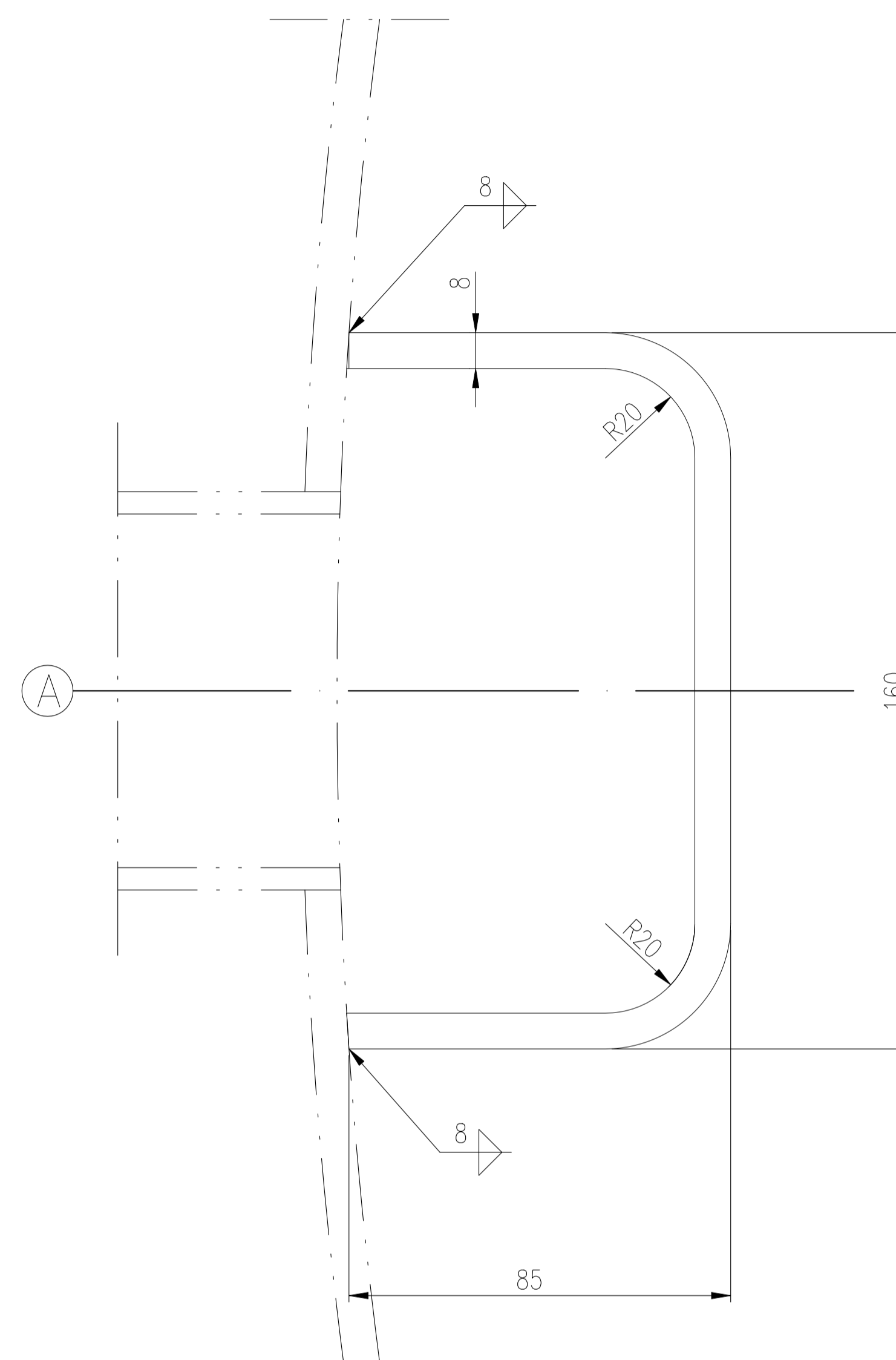
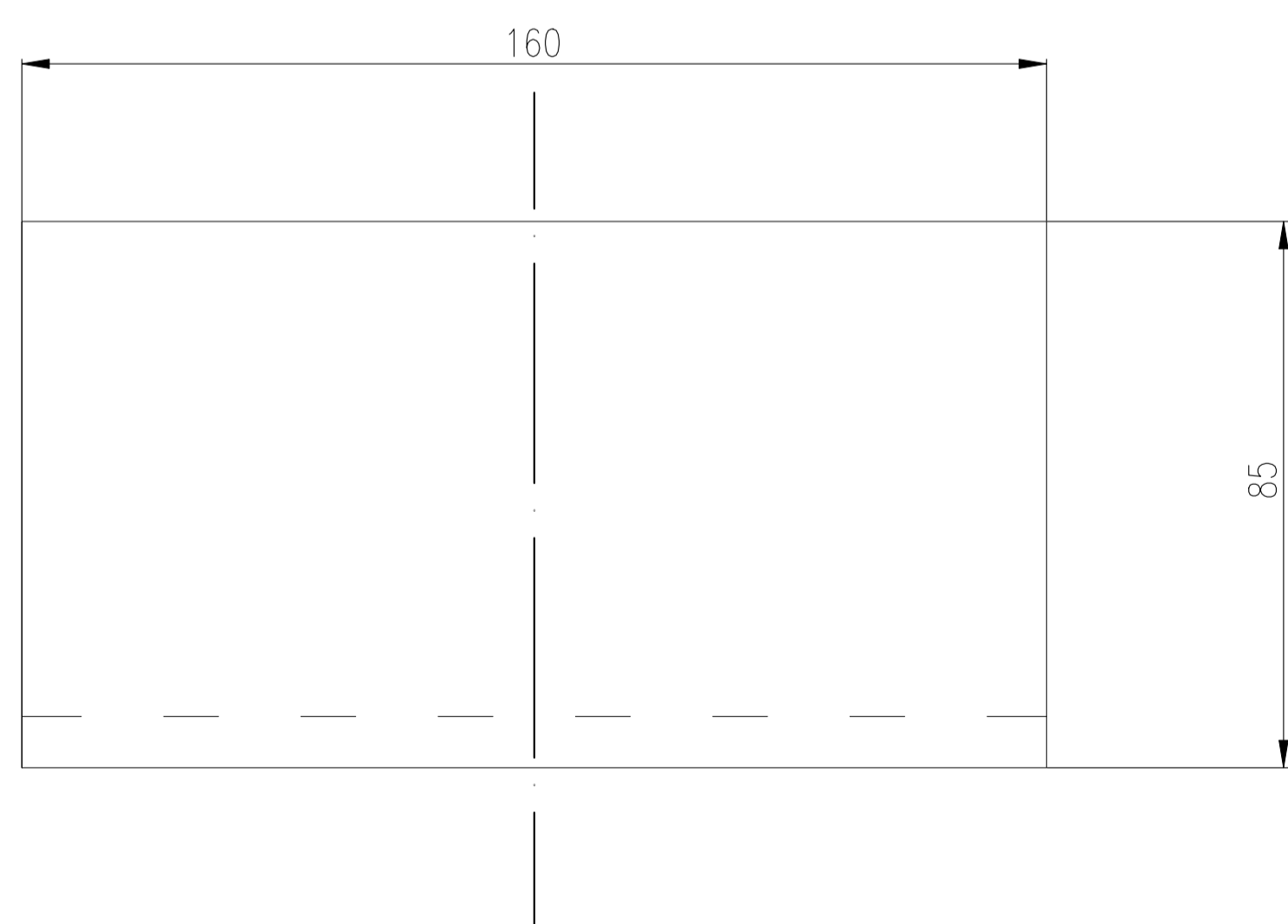
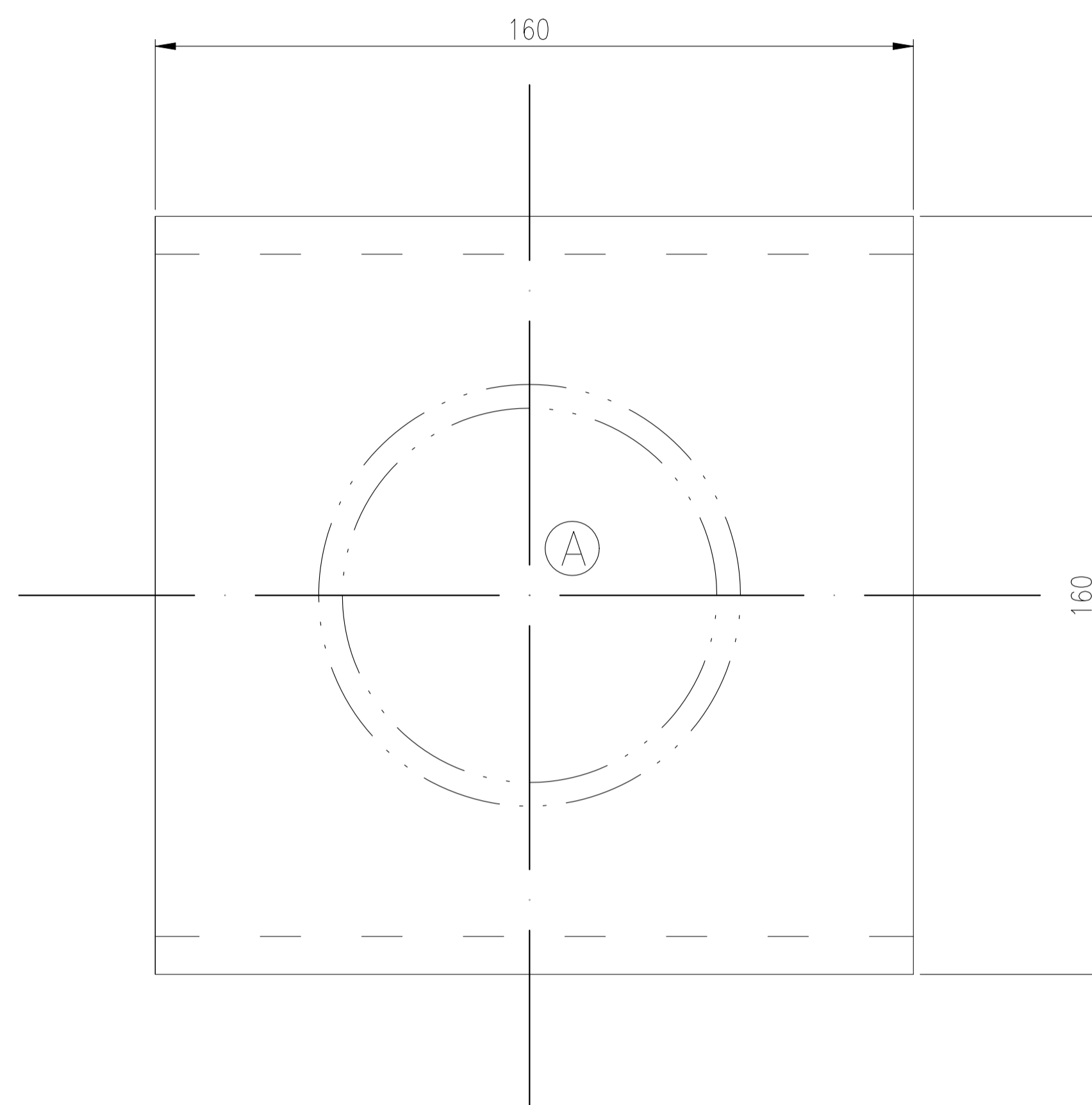
符号	公称尺寸	公称压力	连接标准或接管规格	法兰型式	连接型式	用途或名称	法兰面至设备中心线距离
A	65	PN16	HG/T20592-2009	SO	RF	物料进口	见图
B	65	PN16	HG/T20592-2009	SO	RF	酸相出口	728
C	40	PN16	HG/T20592-2009	SO	RF	水相出口	728
D	32	PN16	HG/T20592-2009	SO	RF	排出口	728
L	80	PN16	HG/T20592-2009	SO	RF	界面计接口	728
R	65	PN16	HG/T20592-2009	SO	RF	备用口	728
K1, 2	50	PN16	HG/T20592-2009	SO	RF	现场界面计口	见图
H	40	PN16	HG/T20592-2009	SO	RF	压力计口	728
M	500	PN16	/	/	/	人孔	见图

其他技术要求(TECHNICAL REQUIREMENT):

- S30408板材的化学成分和机械性能应符合GB/T 713.7-2023《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交货。
- 法兰螺栓孔跨中均布，内伸接管内端部倒圆。
- 本设备应进行防静电接地保护，接地电阻不得大于10Ω。
- 铭牌支架和铭牌由制造厂确定。
- 采购的液位计接口法兰要与K1、K2接管法兰匹配，配备与工艺系统里一致的垫片，紧固件按HG20592选用，并加垫材质为S30408的阀门。
- 设备做水压试验时，应控制水的氯离子含量不超过25mg/L。
- 设备制造完毕，应清除污垢去油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。

件号	图号或标准号	名称	数量	材料	重量	备注
7		支座 B1 1200-S	1	Q345R/S30408	134.5	其中不锈钢30.1kg
6		磁针 UZ 1.6RF-1000-0.976 AF 30AL	1	组零件		
5		V-701/702-03 活动隔板	1	组零件		81.5
4		V-701/702-02 固定隔板	1	组零件		68.4
3		筒体 DN1200x8(8)	1	S30408	722	L=3000
2		V-701/702-01 挡板 θ=8	1	S30408		3.3
1		封头 EHA1200x8(6.96)	2	S30408	103.2	206.4

切削边 ∇^{25} 其余 ∇



技术要求

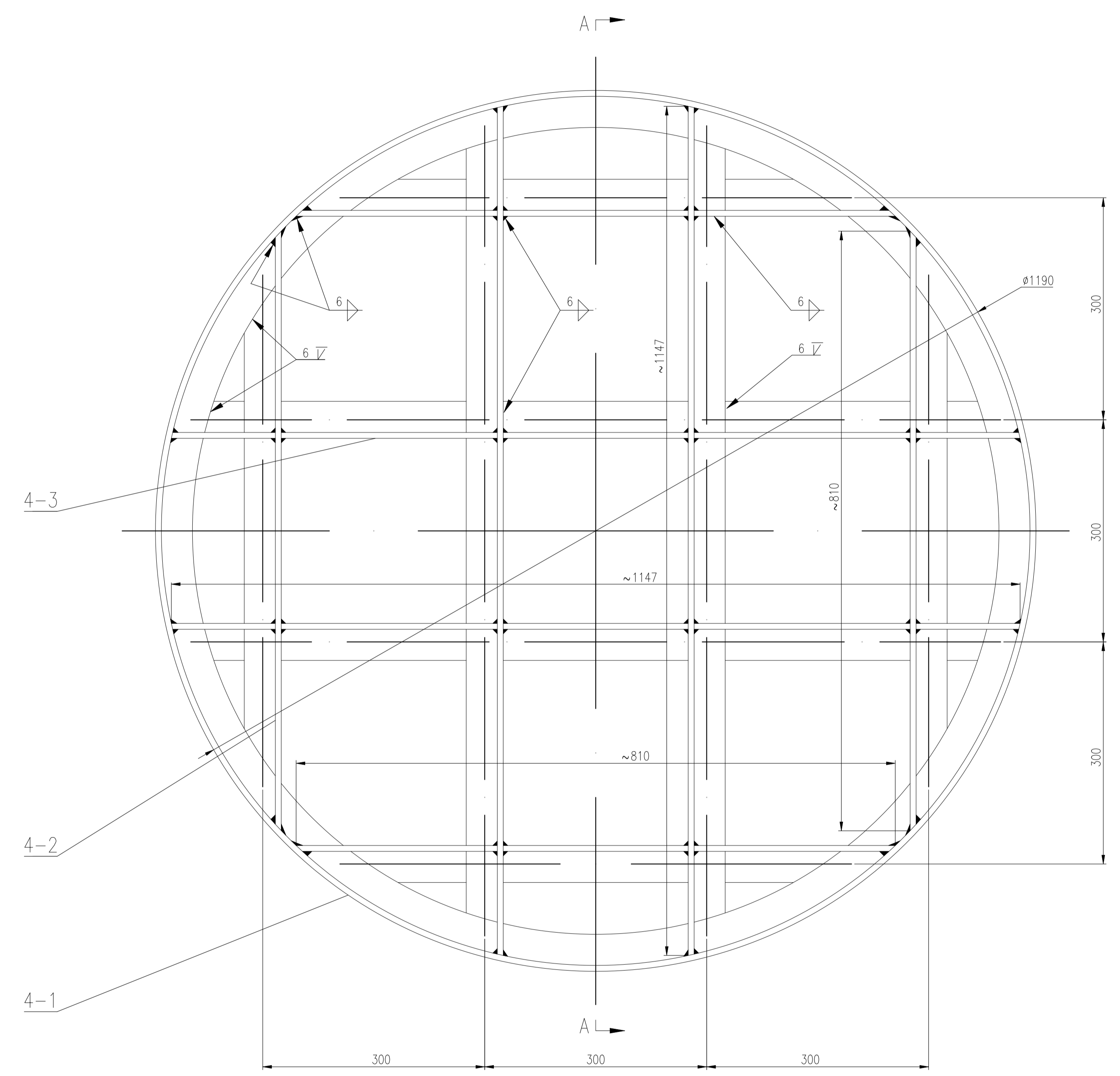
- 除图示说明外，所有搭接或角接均需焊接，焊缝的焊脚高度不小于两焊件中较薄件的厚度且必须是连续焊。
- 本零件中心线与A管口中心轴线一致。
- 本零件在设备进行耐压试验前与封头焊接完毕。

2	挡板 $\delta=8$	S30408	3.3	不按比例	V-701/702-01	V-701/702-00	
件号 PARTS.NO.	名称 PARTS.NAME.	材料 MATERIAL	质量 (kg) MASS	比例 SCALE	所在图号 DWG.NO.	装配图号 ASSY.DWG.NO.	
江苏索普工程科技有限公司 JiangSu SOPO Engineering Technology Co. Ltd.		2024 镇江 ZHENJIANG		江苏索普化工股份有限公司 醋酸厂乙醇二期装置技术改造项目			
设计 DESIGN	2024.03.12	提浓塔顶分相器 V-701/702 零部件图		工程号 PROJ. NO.	202401-12	主项号 UNIT NO.	
校核 CHECK	2024.03.12			设计阶段 PHASE		询价图	
审核 REVIEW	2024.03.12			图号 DWG NO.		V-701/702-01	
审定 APPROVE							
专业 SPECI.	设备	版本 REV.	1	比例 SCALE	1:10	第 1 张 SHEET 共 1 张 TOT.	

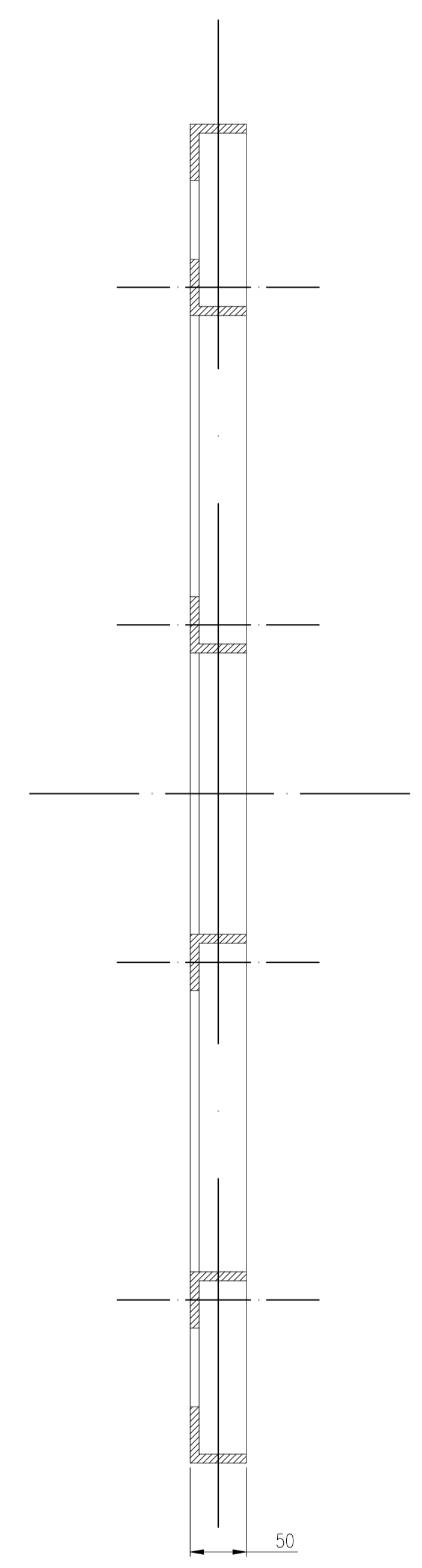
电气	热力	暖通	给排水
总图	建筑	结构	自控
工艺	设备	外管	环保

技术要求

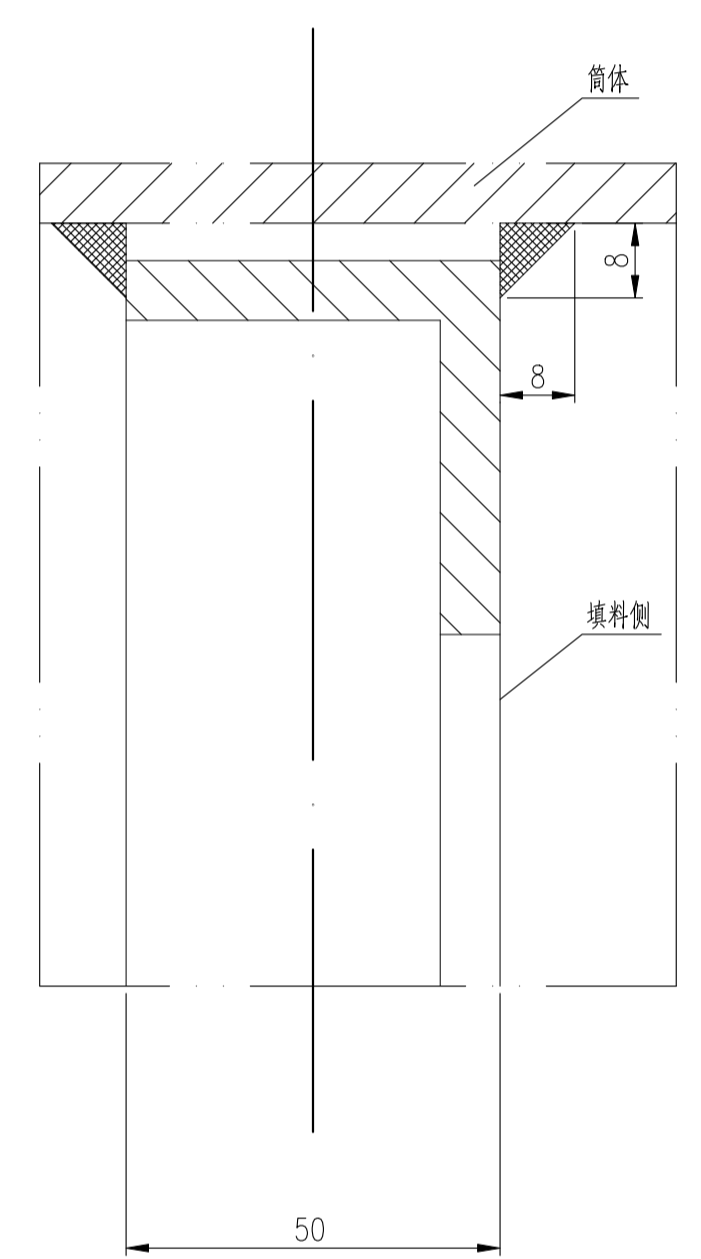
1. 格栅板组焊完毕后需保证外侧表面平整光滑，焊缝余高磨平。
2. 除图中标注外，其余角焊缝高度取两相焊件较薄者厚度。
3. 格栅板安装时注意方向，角钢面多侧面向填料层。



A-A
不按比例



安装节点图
不按比例

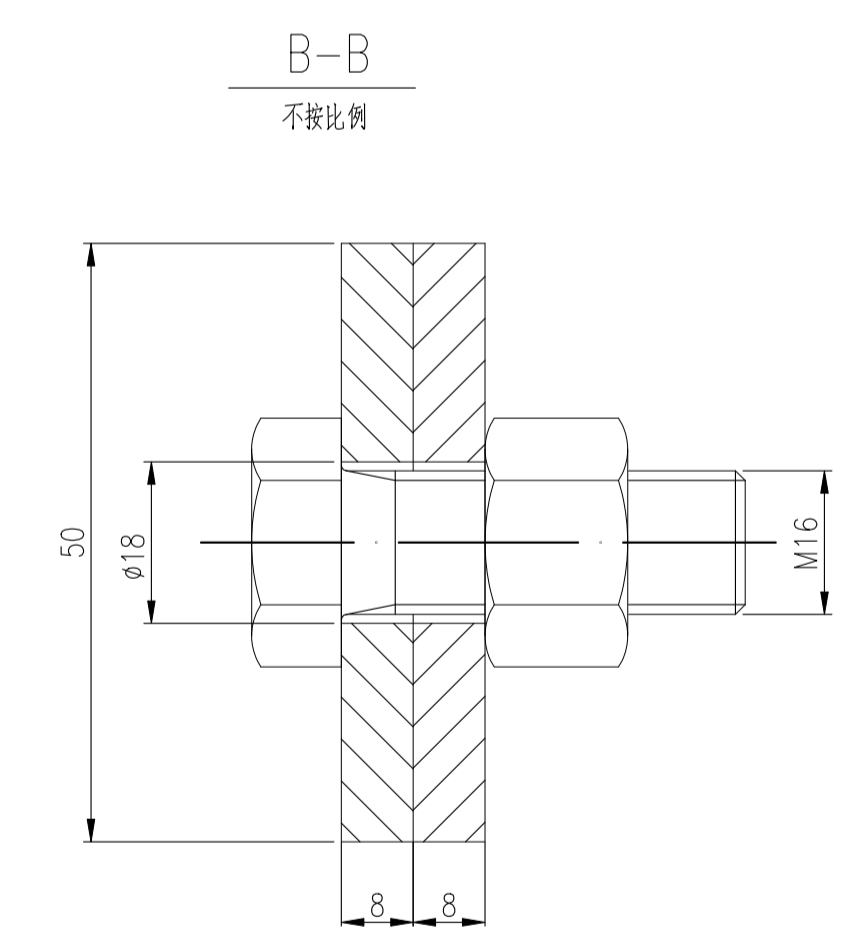
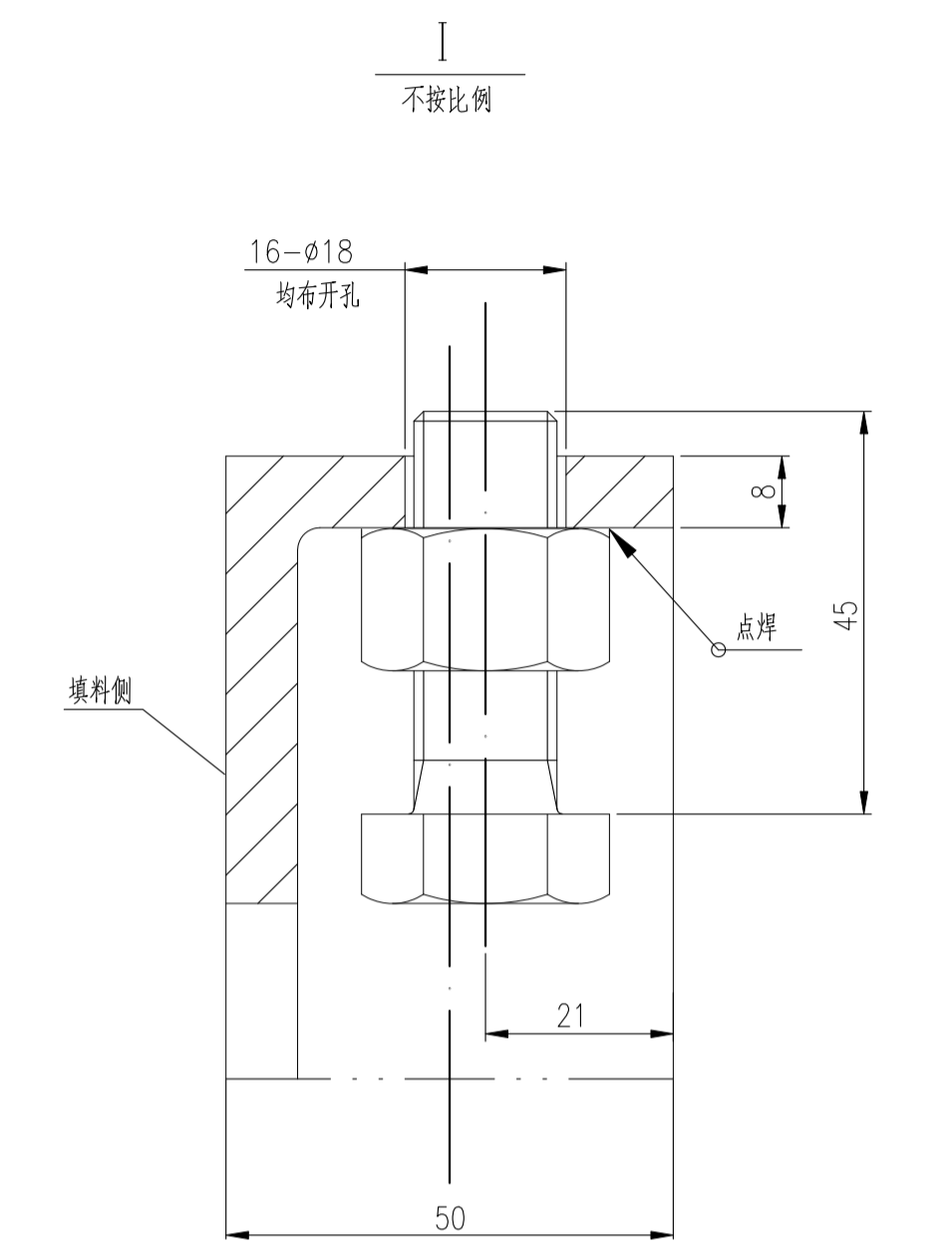
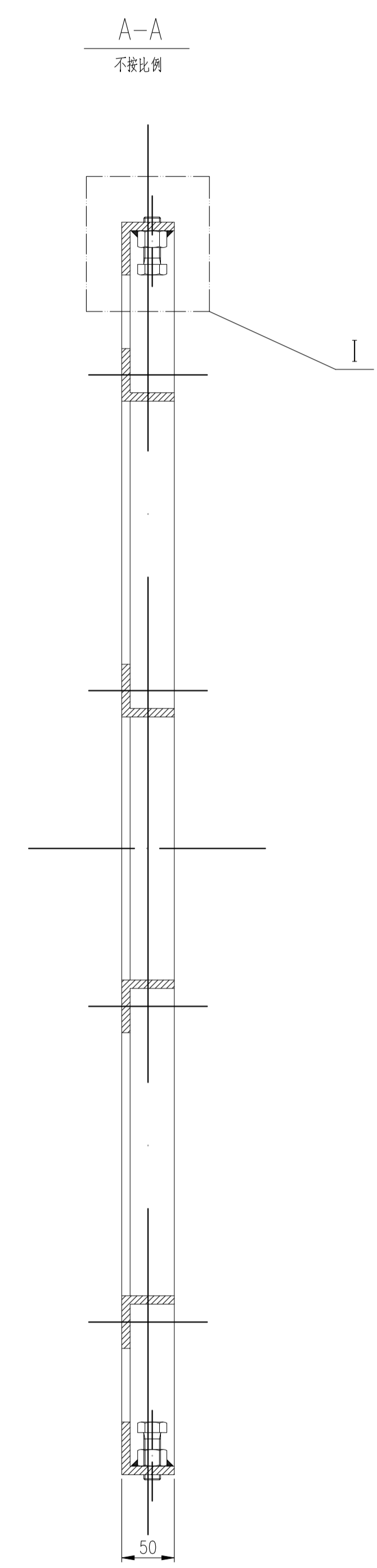
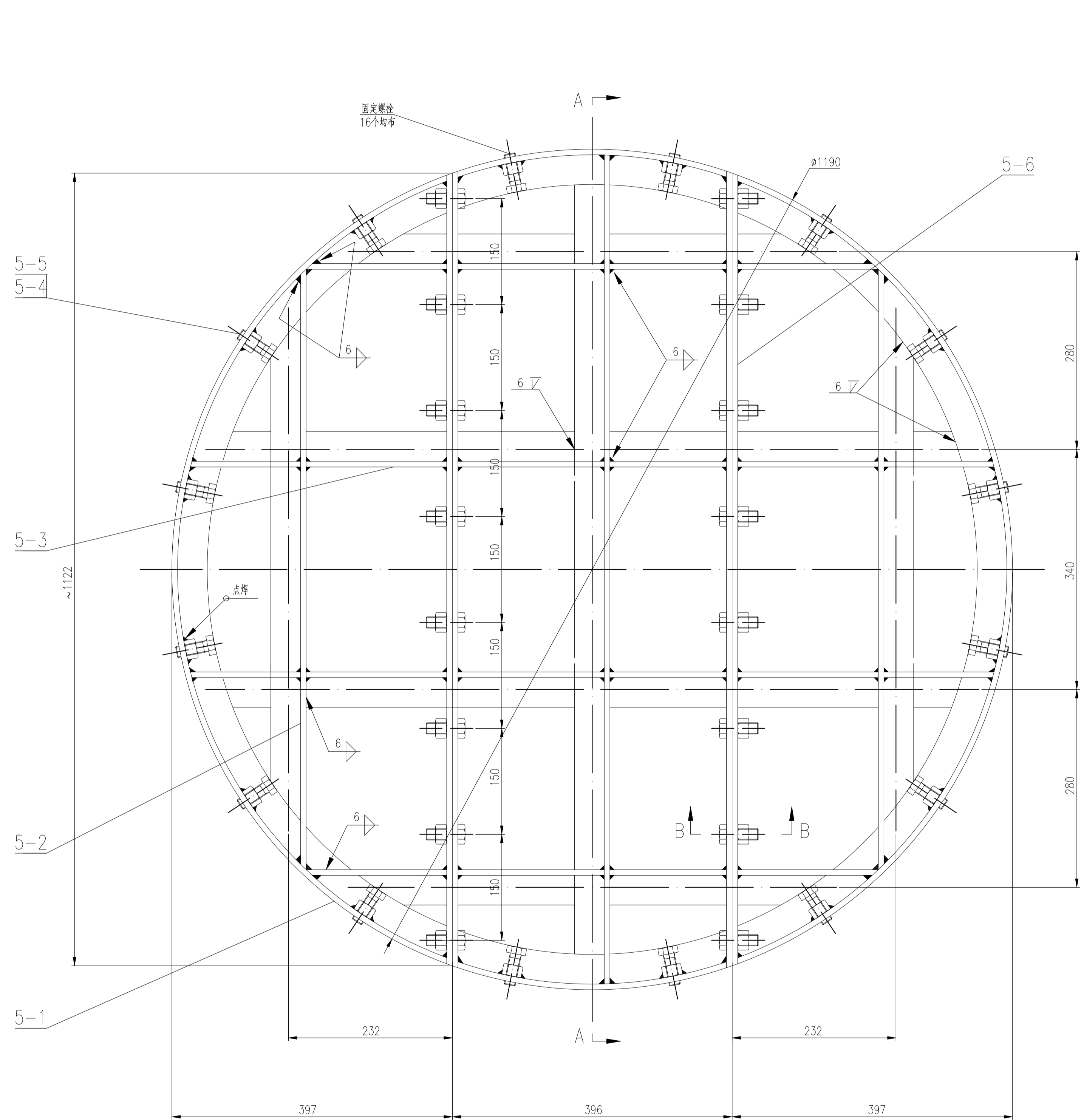


4-3	GB/T 706-2016	角钢 $\angle 50 \times 50 \times 8$	4	S30408	6.8	27.2	$L \approx 1147$
4-2	GB/T 706-2016	角钢 $\angle 50 \times 50 \times 8$	4	S30408	4.8	19.2	$L \approx 810$
4-1	GB/T 706-2016	角钢圈 $\angle 50 \times 50 \times 8$	1	S30408		22	$L \approx 3737$
件号	图号或标准号	名称	数量	材料	单重	总重	备注
PARTS NO.	DWG. NO. OR STD. NO.	PARTS NAME.	QTY	MAT'L	KG	KG	REMARKS
4	固定格栅板	组零件	68.4	不按比例	V-701/702-02	V-701/702-00	
件号	名称	材料	质量 (kg)	比例	所在图号	装配图号	
PARTS NO.	PARTS NAME.	MAT'L	MASS	SCALE	DWG. NO.	ASSY. DWG. NO.	
SODO 江苏索普工程科技有限公司 JiangSu SOPU Engineering Technology Co. Ltd.				2024	江苏索普化工股份有限公司		
设计 DESIGN	2024.03.12	提液塔顶分相器		镇江 ZHENJIANG	熊威厂乙醇三期装置技术改造项目		
校核 CHECK	2024.03.12	V-701/702		工程号 PROJ. NO.	202401-12	主项号 UNIT NO.	
审核 REVIEW	2024.03.12	零部件图		设计阶段 PHASE	询价图		
审定 APPROVE				图号 DWG. NO.	V-701/702-02		
专业 SPECIAL.	设备	版本 REV.	1	比例 SCALE	1:10	第 1 张 SHEET	共 1 张 TOT.

电气	暖通	给排水
总图	建筑	结构
工艺	设备	环保

技术要求

1. 格栅板组焊完后需保证外侧面平整光滑，焊缝余高磨平。
2. 角钢圈外侧面周均布开16个 $\phi 18$ 孔后，同轴焊接M6螺母。
3. 除图中标注外，其余角焊缝高度取两相焊件较薄者厚度。
4. 格栅板安装时注意方向，角钢圈多侧面向填料层。



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	MATL.	MASS(kg)	TOTAL	REMARKS
5-6	GB/T 706-2016	扁钢 $\square 50 \times 8$	4	S30408	3.6	14.4	$L \approx 1128$
5-5	GB/T 6170-2015	螺母 M16	32	S30408	0.03	1.0	
5-4	GB/T 5782-2016	螺栓 M16 \times 45	32	S30408	0.12	3.8	
5-3	GB/T 706-2016	横向角钢 $\angle 50 \times 50 \times 8$	4	S30408	5.8	23.2	$L \approx 975$
5-2	GB/T 706-2016	竖向角钢 $\angle 50 \times 50 \times 8$	3	S30408	5.7	17.1	$L \approx 960$
5-1	GB/T 706-2016	角钢圈 $\angle 50 \times 50 \times 8$	1	S30408		22	$L \approx 3737$

件号	名称	材料	质量(kg)	比例	所在图号	装配图号
PARTS.NO.	PARTS.NAME.	MATL.	MASS	SCALE	DWG.NO.	ASSY.DWG.NO.
5	活动格栅板	组零件	81.5	不按比例	V-701/702-03	V-701/702-00

江苏索普工程科技有限公司 JiangSu Sopo Engineering Technology Co. Ltd.		2024 镇江 ZHENJIANG	江苏索普化工股份有限公司 醋酸厂二期装置技术改造项
设计 DESIGN	2024.03.12	工程号	202401-12
校核 CHECK	2024.03.12	主项号	
审核 REVIEW	2024.03.12	设计阶段	询价图
审定 APPROVE		图号	V-701/702-03
专业 SPECI.	设备	版本 REV	1
比例 SCALE	1:10	第 1 张 SHEET	共 1 张 TOT.