



技术特性表 TECHNICAL SPECIFICATION		设计、制造、检验标准及要求 SPEC. FOR DESIGN, MANUFACTURE & INSPECTION	
工作温度 OPERATING TEMP. (INLET/OUTLET) °C	40	标准规范 STANDARD	NB/T47003.1-2022《钢制压力容器》
设计温度 DESIGN TEMPERATURE °C	60	标准规范 AND CODE	HG/T20584-2022《钢制压力容器制造技术要求》
工作压力 WORKING PRESSURE MPa	常压	焊接程序 WELDING CODE	NB/T47015-2011《压力容器焊接规程》
设计压力 DESIGN PRESSURE MPa	常压	焊接结构 WELDING STRUCTURE	除注明外采用全焊透结构
介质名称 OPERATING MEDIUM	粗乙醇	除注明外采用全焊透结构 THICKNESS OF FULL PENETRATION WELD	取相焊件较薄者之厚度
介质特性 MEDIUM PROPERTY	易燃、中度危害	焊接接头型式及尺寸 WELDED JOINT TYPE AND SIZE	按相应法兰标准
介质密度 MEDIUM DENSITY kg/m³	850	除图中注明外, 其余焊接结构按 HG/T20583-2022《钢制压力容器设计规定》	
主要受压元件材料 MATERIAL OF MAIN PRESSURE PART	S31603/GB/T1713.7-2023 S31603/GB/T13296-2013 S31603II/NB/T47010-2017	手工电弧焊焊条牌号 MODE OF ELECTRODE FOR SMAW	
换热面积(外表) COIL HEAT TRANSFER AREA(OO) m²	/	焊接材料 WELDING MATERIAL	S31603 Q235B /
腐蚀裕量 CORROSION ALLOWANCE mm	0	基本风压 BASIC WIND PRESSURE N/m²	400
接头效率(壳体/封头) JOINT EFFICIENCY (SHELL/HEAD)	0.85/1.0	基本雪压 BASIC SNOW PRESSURE N/m²	320
地震烈度/加速度 SEISMIC INTENSITY	7 / 0.1g	抗震设防类别 FIELD TYPE/SEISMIC GROUP	II / 第一组
粗糙度类别 GROUND ROUGHNESS	A	无损检测 NON-DESTRUCTIVE TESTING	射线 RT 20% NB/T47013.2 AB III 超声 UT 100% NB/T47013.2 AB II
保温/防火材料厚度 THICKNESS OF INSULATION AND FIRE PROTECTION mm	/	全容积 FULL CAPACITY m³	2.5
安全阀整定压力 MPa	/	充装系数 FILLING FACTOR	0.9
呼吸阀开启压力 MPa	/	热处理要求 REQUIREMENT OF HEAT TREATMENT	/
呼吸阀关闭压力 MPa	/	最大质量 FULL WATER WEIGHT kg	3340
全容积 FULL CAPACITY m³	2.5	最大重量 MAX. LIFTING WEIGHT kg	/
充装系数 FILLING FACTOR	0.9	设备自重(其中不锈钢重量) NET WEIGHT(S) INCLUDED kg	840(594)
热处理要求 REQUIREMENT OF HEAT TREATMENT	/	涂装、包装、运输要求 COATING, PACKING & TRANS. REQS.	NB/T 10558-2021
最大重量 MAX. LIFTING WEIGHT kg	/	接管表 NOZZLE SCHEDULE	
设备自重(其中不锈钢重量) NET WEIGHT(S) INCLUDED kg	840(594)	接管表 NOZZLE SCHEDULE	
涂装、包装、运输要求 COATING, PACKING & TRANS. REQS.	NB/T 10558-2021	其他技术要求(TECHNICAL REQUIREMENT):	

符号 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	连接形式 FACING	用途或名称 SERVICE	法兰密封面至设备中心线距离 PROJ. FROM CL TO F.F.
A	80	PN16	HG/T20592-2009	SO	RF	物料进口	见图
B	80	PN16	HG/T20592-2009	SO	RF	物料出口	756
C	40	PN16	HG/T20592-2009	SO	RF	排液口	见图
L1-2	50	PN16	HG/T20592-2009	SO	RF	自控液位计接口	706
L3-4	40	PN16	HG/T20592-2009	SO	RF	罐底式液位计接口	706
V	50	PN16	HG/T20592-2009	SO	RF	放空口	见图
S	80	PN16	HG/T20592-2009	SO	RF	备用口(带法兰盖)	见图
M	500					人孔	710

其他技术要求(TECHNICAL REQUIREMENT):

- 对接焊缝应进行20%, 且不小于250mm的无损探伤, 且符合NB/T 47013.2-2015中射线III级为合格。
- 设备制造完毕后, 应进行0.1MPa液压试验。
- 应严格控制水压试验用水中的氯离子含量不超过25mg/L; 试验合格后, 应立即将水渍去除干净。
- 设备制造完毕后, 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。
- 设备安装完毕后应严格接地, 接地电阻应小于10Ω, 接地材料为S30408。
- 所有法兰螺栓孔应跨中均布。

备注: 本设备制造2台, 设备位号为V703、V704

管口符号 NOZ. NO.	图号或标准号 DRAWING NO. OR	名称 DESCRIPTION	数量 QTY.	材料 MATERIAL	重量 重量(kg) WEIGHT	备注 REMARK
7	按本图	接地板80x50 δ=6	1	S30408	0.03	
6	按本图	梯架及梯梁	1	组合件		由厂家自行制作
5	HG/T 21599-2014	人孔SO RF II (RPTFE) 500-10	1	组合件	169	H1=166
4	HG/T 21574-2018	吊耳TPB-4-10-6	2	S31603	15.8	31.6
3	按本图	筒体DN1200x6	1	S31603	312.3	L=1750
2	GB/T 25198-2023	椭圆封头EHA1200x6 (5.16)	2	S31603	76.4	152.8
1	NB/T 47065.2-2018	支腿A6-975-6	4	Q235B/S31603	26	104 垫板为S31603

管口材料表 BILL OF NOZZLE'S MATERIAL

图号或标准号 DRAWING NO. OR	名称 DESCRIPTION	数量 QTY.	材料 MATERIAL	重量 重量(kg) WEIGHT	备注 REMARK
7	按本图	接地板80x50 δ=6	1	S30408	0.03
6	按本图	梯架及梯梁	1	组合件	
5	HG/T 21599-2014	人孔SO RF II (RPTFE) 500-10	1	组合件	169
4	HG/T 21574-2018	吊耳TPB-4-10-6	2	S31603	15.8
3	按本图	筒体DN1200x6	1	S31603	312.3
2	GB/T 25198-2023	椭圆封头EHA1200x6 (5.16)	2	S31603	76.4
1	NB/T 47065.2-2018	支腿A6-975-6	4	Q235B/S31603	26

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泄露给其他个人或团体或用于其他目的。
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	回流槽 V703/V704 总图	主项号 PROJ. NO	202401-12	主项名称 UNIT	
校核 CHECK		设计阶段 DESIGN PHASE		标题图	
审核 REVIEW		图号 DWG NO.	V703-00		
批准 APPROVE		专业 SPECI.	设备	版本 REV.	0
		比例 SCALE	1:8	第 1 张 SHEET	共 1 张 TOT.

2024年4月1日 13:54:22由Administrator保存