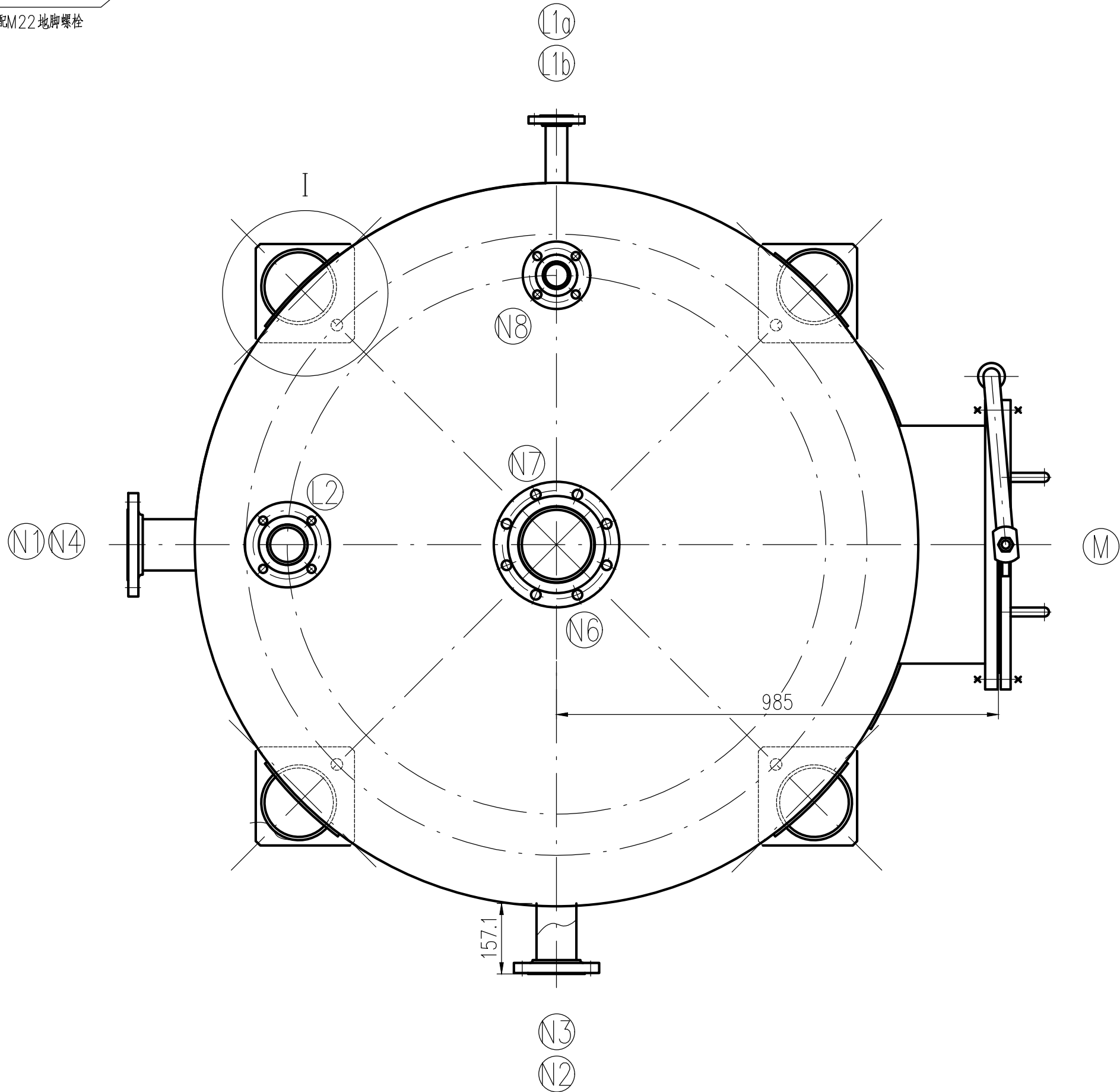
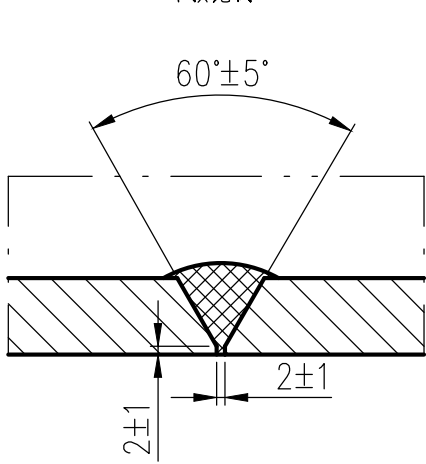


跨中均布4-φ26
配M22地脚螺栓



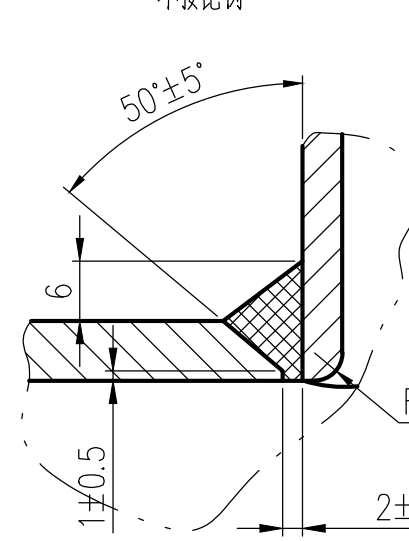
A、B类焊缝详图

不按比例



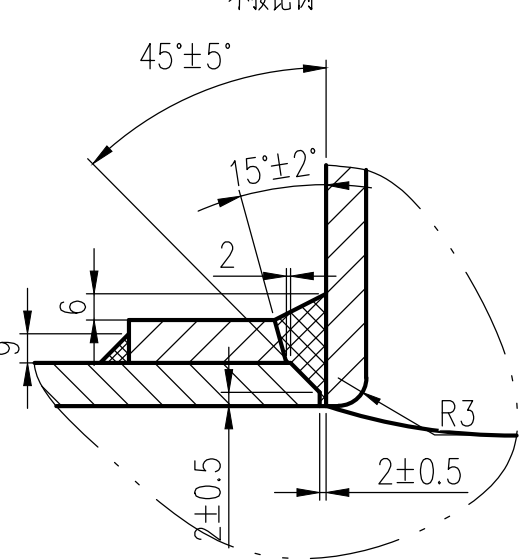
不带补强圈接管焊接详图

不按比例



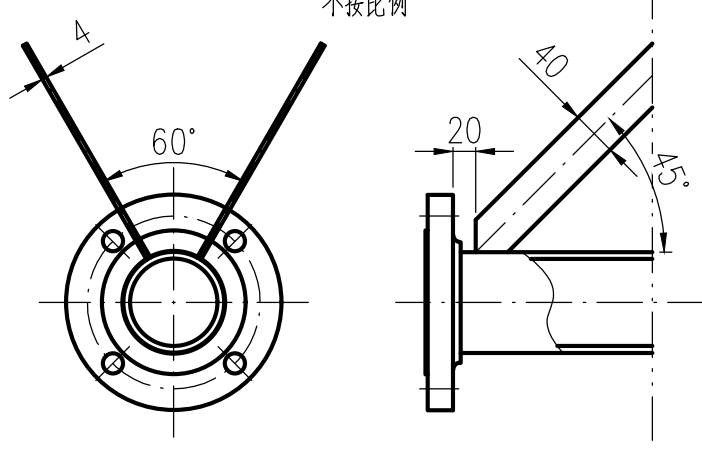
带补强圈接管焊接详图

不按比例



DN≤40接管筋板详图

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					设计、制造、检验标准及要求	
工作温度 OPERATING TEMP. (INLET/OUTLET) °C	常温	标准规范 STANDARD AND CODE	NB/T47003.1-2009《钢制焊接压力容器》					
设计温度 DESIGN TEMPERATURE °C	常温		HG/T20584-2020《钢制化工容器制造技术要求》					
工作压力 WORKING PRESSURE KPa	1.5							
设计压力 DESIGN PRESSURE KPa	1.65							
介质名称 OPERATING MEDIUM	甲醇尾气	焊接规范 WELDING CODE	NB/T47015-2023《压力容器焊接规程》					
介质特性 MEDIUM PROPERTY	易燃易爆	焊接结构 WELDING STRUCTURE	除注明外采用全焊透结构					
介质密度 MEDIUM DENSITY kg/m³	/	除注明外角焊缝厚度 THICKNESS OF FILLET WELD EXCEPT NOTED	取相焊件较薄者之厚度					
主要受压元件材料 MATERIAL OF MAIN PRESSURE PART	S30403/GB/T1713.7-2023	管法兰与接管焊接标准 WELDING BETWEEN FLANGE AND PIPE	按相应法兰标准					
	S30403Ⅱ/NB/T47010-2017		除图中注明外，其余焊接按图					
	S30403/GB/T13296-2023	焊接接头型式及尺寸 WELDED JOINT TYPE AND SIZE	HG/T20583《钢制化工容器结构设计规定》					
盘管换热面积(外延) COIL HEAT TRANSFER AREA(OUT) m²	/	的相关规定						
腐蚀裕量 CORROSION ALLOWANCE mm	1	手工电弧焊焊条牌号 MODE OF ELECTRODE FOR SMAW						
焊接接头系数(筒体/封头) JOINT EFFICIENCY (SHELL/HEAD)	0.85/1.0	焊接材料 WELDING MATERIAL	不锈钢	碳钢				/
基本风压 BASIC WIND PRESSURE N/m²	400	不锈钢	A002	A062				/
基本雪压 BASIC SNOW PRESSURE N/m²	320	碳钢	A062	J427				/
地震烈度/加速度 SEISMIC INTENSITY	7 / 0.1g	/	/	/				/
场地类别/地震分组 FIELD TYPE/SEISMIC GROUP	Ⅱ / 第一组	A、B 封头 /	焊接接头类型 JOINT CATEGORY	检验方法 METHOD	检测率 TEST RATE	检测标准 TEST CODE	技术等级 TECH. CLASS	合格级别 CLASS
地面粗糙度类别 GROUND ROUGHNESS	A		筒体	RT	>10%	NB/T47013.2	AB	Ⅲ
保温/防火材料厚度 THICKNESS OF INSULATION AND FIRE PROTECTION mm	/		封头	RT	100%	NB/T47013.2	AB	Ⅱ
安全阀整定压力 OPENING PRESSURE OF SAFETY VALVE MPa	/		/	/	/	/	/	I
呼吸阀开启压力 OPENING PRESSURE OF BREATHE VALVE MPa	/	C、D、E		PT	100%	NB/T47013.5	/	I
全容积 FULL CAPACITY m³	~5	液压试验压力 HYDRAULIC TEST PRESSURE MPa	立式	0.1	卧式			
充量系数 FILLING FACTOR	1	气密性试验压力 LEAK TEST PRESSURE MPa						
热处理要求 REQUIREMENT OF HEAT TREATMENT	/	煤油渗透试验 K.P.E	NO					
操作质量 WORKING WEIGHT kg	/	盛水试验(高度) FILLING OF WATER(HEIGHT) mm	YES(满液)					
无水质量 FULL WATER WEIGHT kg	~6151	试验正压/负压 TEST POSITIVE PRES./NEGATIVE PRES. MPa	正压	/	负压			
最大吊装质量 MAX. LIFTING WEIGHT kg	/	罐底严密性试验压力 BASE PLATE LEAKAGE PRESSURE MPa						
设备自重(其中不锈钢质量) NET WEIGHT (SS INCLUDED) kg	1153(925)	无应力零件表面粗糙度 SURFACE ROUGHNESS OF PART WITHOUT DWG.	√					
油漆、包装、运输要求 COATING, PACKING & TRANS. REQS.	NB/T 10558-2021	管口及支腿方位 NOZZLES & SUPPORT ORIENTATION	见工艺管口方位图					

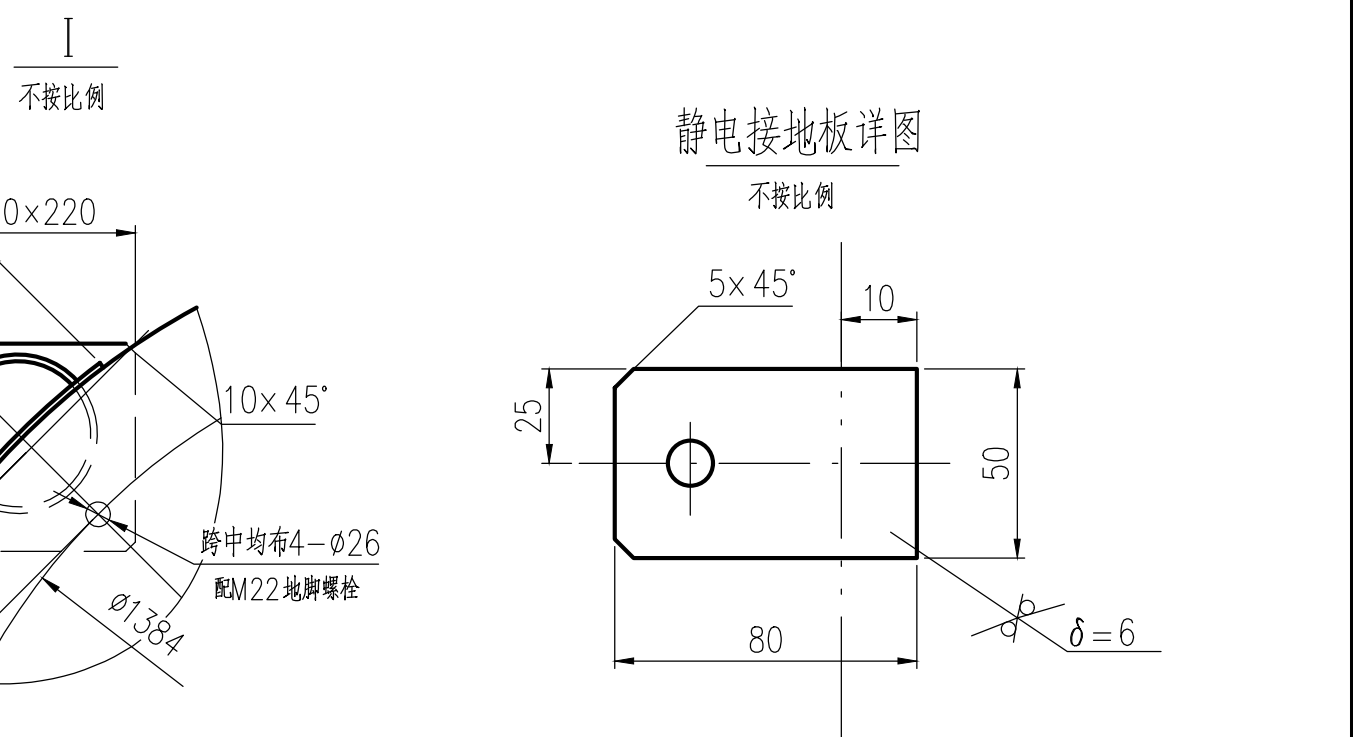
接管表 NOZZLE SCHEDULE

符号 MARK	公称尺寸 N. SIZE	公称压力 N. PN/CL	连接标准或接管规格 CON. STD	法兰型式 TYPE	连接面型式 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.
N1	100	CLASS150	HG/T20615-2009	SO	RF	气体进口	956
N2	80	CLASS150	HG/T20615-2009	SO	RF	气体进口	956
N3	80	CLASS150	HG/T20615-2009	SO	RF	气体进口	956
N4	40	CLASS150	HG/T20615-2009	SO	RF	气体进口	956
N6	50	CLASS150	HG/T20615-2009	SO	RF	排污口	见图
N7	150	CLASS150	HG/T20615-2009	SO	RF	气体出口	见图
N8	50	CLASS150	HG/T20615-2009	SO	RF	压力检测口	见图
L2	80	CLASS150	HG/T20615-2009	SO	RF	自控液位计口	见图
L1a、b	40	CLASS150	HG/T20615-2009	SO	RF	就地液位计口(配DN40截止阀)	956
M	500	/	/	/	/	人孔	985

其他技术要求(TECHNICAL REQUIREMENT):

- 法兰螺栓孔跨中均布；内伸接管内端部倒圆。
- 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。
- 储罐的内表面必须平整、光滑，无焊接毛刺，结构棱角处圆滑过渡。
- 容器的开孔补强圈应在耐压试验前通入0.1MPa的压缩空气检查焊接接头质量。
- 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，接地导线电阻应小于10Ω，接地板材料为S30408。本设备要求静电保护，静电接地板均匀分布，具体见电气详图。
- 铭牌座用于“产品铭牌”，铭牌支架高于保温层20mm；铭牌座尺寸由制造厂确定，铭牌方位以工艺管口方位图为准。
- 液位计由自控专业配，管口尺寸为DN40。

注：该设备图纸仅用于招标使用，不得用于设备制造。最终设备制造以出具正式施工图为准。



M	NB/T 11025-2022	补强圈 DN500×6-C	1	S30403		15.60	
	HG/T 21519-2014	人孔 Ⅷ b(NM-RP1FE) 500-6	1	组合件		123	其中不锈钢102
N7	按本图	接管 $\phi 168.3 \times 7 \text{ L} \approx 169.2$	1	S30403		4.74	
	HG/T 20615-2009	法兰 SO 150-150 RF	1	S30403Ⅱ		7.90	
N8	按本图	接管 $\phi 60.3 \times 5 \text{ L} \approx 212.6$	1	S30403		1.46	N8
N6	按本图	接管 $\phi 60.3 \times 5 \text{ L} \approx 150.3$	1	S30403		1.03	N6
	HG/T 20615-2009	法兰 SO 50-150 RF	2	S30403Ⅱ	2.18	4.36	
L1a、b	按本图	筋板 40×4 L≈275	6	S30403	0.35	2.1	现场切割
	按本图	接管 $\phi 48.3 \times 4.5 \text{ L} \approx 150.9$	3	S30403	0.74	2.22	
	HG/T 20615-2009	法兰 SO 40-150 RF	3	S30403Ⅱ	1.36	4.08	
L2	按本图	接管 $\phi 88.9 \times 6 \text{ L} \approx 150.2$	2	S30403	2.47	4.94	N2、N3
N3	按本图	接管 $\phi 88.9 \times 6 \text{ L} \approx 221$	1	S30403		2.72	L2
N2	HG/T 20615-2009	法兰 SO 80-150 RF	3	S30403Ⅱ	4.01	12.03	
N1	按本图	接管 $\phi 114.3 \times 7 \text{ L} \approx 150$	1	S30403		3.75	
	HG/T 20615-2009	法兰 SO 100-150 RF	1	S30403Ⅱ		5.63	
管口符号 NOZ.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(kg)	备 注 REMARK

管口材料表 BILL OF NOZZLE'S MATERIAL

5	按本图	铭牌及铭牌座	1	组合件	/	/	厂家自行制作
4	GB/T 25198-2023	封头 EHA 1600×6(5.1)	2	S30403	133.4	266.8	
3	按本图	筒体 DN1600 δ=6 L=2000	1	S30403		478.3	
2	NB/T 47065.2-2018	支腿 B6-1200-6	4	组合件	52.8	211.2	材料S30403 每块重量1.0kg
1	按本图	静电接地板	2	S30408	0.19	0.38	
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(kg)	备注 REMARK
注：本文件版权归SOPPO所有，除非得到SOPPO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单位和个人，或用于其他目的。THIS DOCUMENT IS THE PROPERTY OF SOPPO. 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 SOPPO.							
设计 DESIGN				江苏索普工程科技有限公司			
2024.09.05				2024 镇江 ZHENJIANG			
校核 CHECK				主项号 PROJ. NO.			
2024.09.05				202401-66			
审核 REVIEW				设计阶段 PHASE			
2024.09.05				图号 DWG. NO.			
批准 APPROVE				V-002 总图			
专业 SPECIAL				第 1 张 SHEET			
设备				共 1 张 TOT.			
版本 REV.				0			
比例 SCALE				1:10			