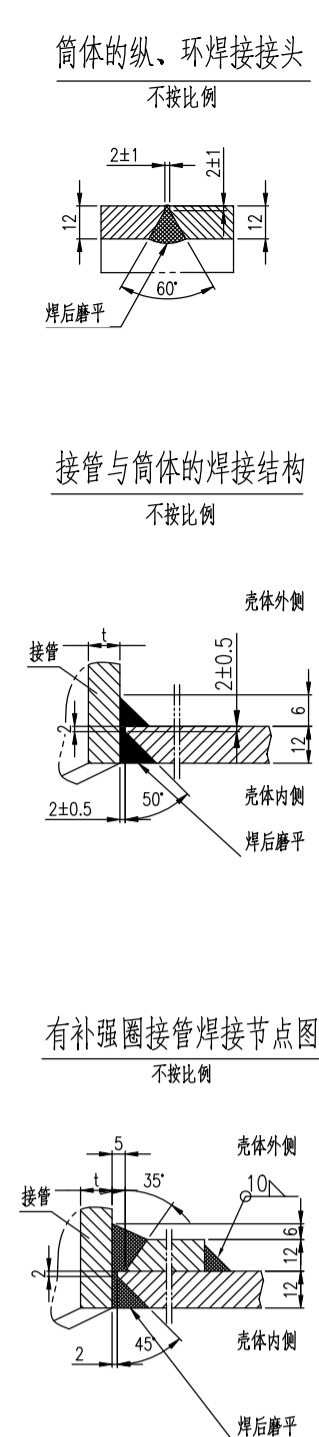
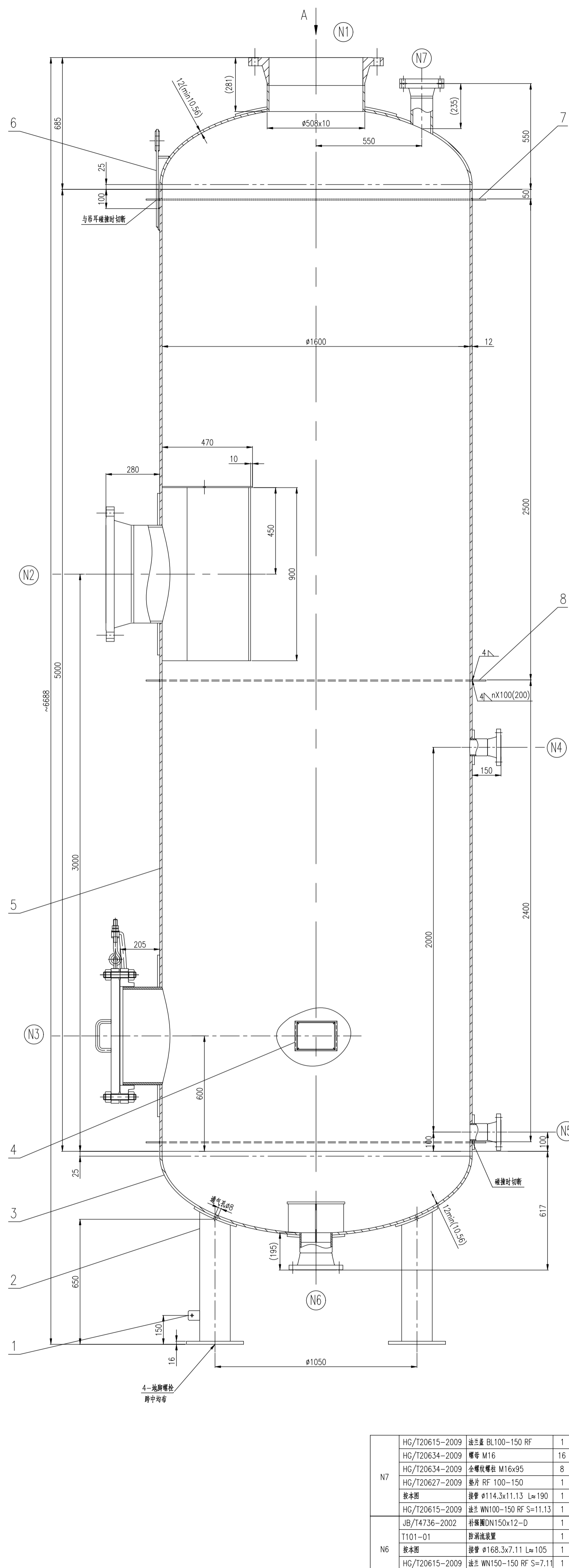


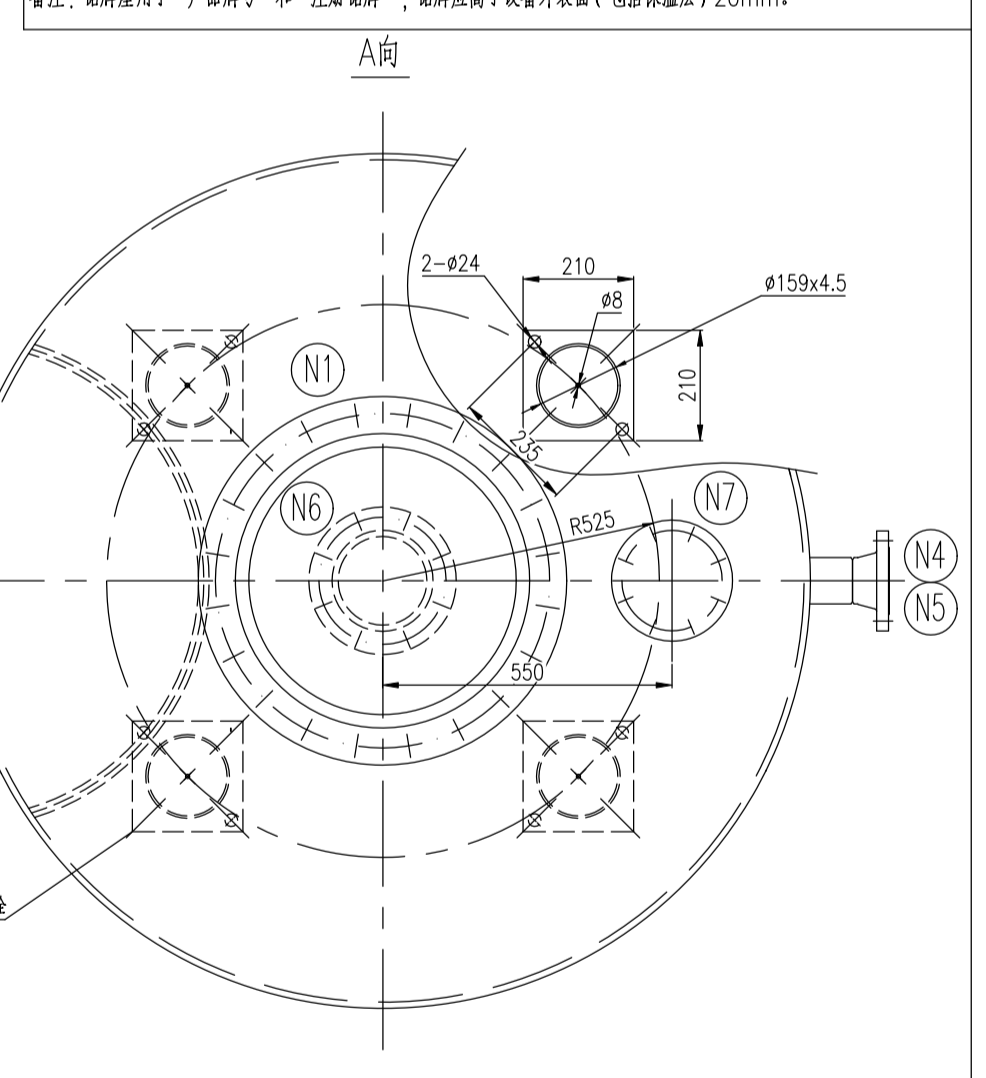
设计	审核	校对	制图	工艺	材料	设备	防腐	保温	油漆
张明	李强	王磊	赵刚	孙伟	陈宇	周涛	吴昊	郑昊	徐浩



技术特性表 TECHNICAL SPECIFICATION		设计、制造、检验标准及要求 SPEC. FOR DESIGN, MANUFACTURE & INSPECTION	
容器类别/级别 PRESSURE VESSEL CATEGORY/GRADE	II	安全监察规程 SAFETY SUPERVISION	TSG21-2016《固定式压力容器安全技术监察规程》
工作温度 OPERATING TEMPERATURE	185 °C	标准规范 STANDARD AND CODE	GB150.1~150.4-2011《压力容器》 HG/T20584-2020《钢制化工容器制造技术要求》
设计温度 DESIGN TEMPERATURE	205 °C	焊接规范 WELDING CODE	NB/T47015-2011《压力容器焊接规程》
工作压力 OPERATING PRESSURE	1.0 MPa	焊接材料选用 ADOPTION OF WELDING MATERIALS	NB/T47018-2017《承压设备焊接材料订货技术要求》
设计压力 DESIGN PRESSURE	1.18 MPa	焊接结构 WELDING STRUCTURE	除注明外采用全焊透结构
最高允许工作压力 MAXIMUM ALLOWABLE WORKING PRESSURE	/	除注明外采用全焊透结构 THICKNESS OF BUTT JOINT WELD	取相焊件较薄者之厚度
腐蚀裕量 CORROSION ALLOWANCE	3 mm	主要受压元件 MATERIAL OF MAIN PRESSURE PART	按相应法兰标准
设计使用寿命 DESIGN SERVICE LIFE	15 YEAR	接管接头型式及尺寸 WELDED JOINT TYPE AND SIZE	除图中注明外，其余焊接结构按 HG 20583-2020《钢制化工容器结构设计规定》
介质名称 OPERATING MEDIUM	蒸汽/蒸汽冷凝液	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 HG 20583-2020《钢制化工容器结构设计规定》
介质组别 MEDIUM GROUP	第二组	检验方法 METHOD	RT
介质特性/密度 MEDIUM PROPERTY/DENSITY	无毒/不燃	检测率 TEST RATIO	20%
介质流量 MEDIUM FLOW	/	检测标准 TEST CODE	NB/T47013-2015
介质流速 MEDIUM VELOCITY	/	技术要求 TECHNICAL REQUIREMENT	AB
基本风压 BASIC WIND PRESSURE	400 N/m²	技术等级 TECHNICAL CLASS	III
地震烈度/加速度 SEISMIC INTENSITY	7 / 0.15g	无损检测 NON-DESTRUCTIVE TESTING	MT
场地类别/抗震分组 FIELD TYPE/SEISMIC GROUP	/	检测率 TEST RATIO	100%
地面粗糙度类别 GROUND ROUGHNESS	/	检测标准 TEST CODE	NB/T47013-2015
保温/防火材料厚度(密度) THICKNESS OF INSULATION AND FIRE PROTECTION (DENSITY)	100	技术要求 TECHNICAL REQUIREMENT	I
填料类型/高度 FILLING TYPE/HEIGHT	/	耐压试验种类 TYPE OF PROOF PRESSURE TEST	液压试验
填料高度 FILLING HEIGHT	/	耐压试验介质 TEST MEDIUM	水
安全阀/爆破片整定压力 OPENING PRESSURE OF SAFETY VALVE	工艺系统定，泄放压力<设计压力	耐压试验压力(立式/卧式) TEST PRESSURE (VER./HORL.)	MPa 立式 1.54 卧式 /
全容积 FULL CAPACITY	~11 m³	泄漏试验种类 TYPE OF LEAK TEST	/
充量系数 FILLING FACTOR	/	泄漏试验介质 LEAK TEST MEDIUM	/
热处理要求 REQUIREMENT OF HEAT TREATMENT	/	泄漏试验压力 LEAK TEST PRESSURE	MPa /
操作重量 WORKING WEIGHT	kg	无损检测表面粗糙度 SURFACE ROUGHNESS OF PART WITHOUT DWG.	Ra
充水重量 FULL WATER WEIGHT	15610 kg	最大吊装重量 MAX. LIFTING WEIGHT	kg 4610
油漆、包装、运输要求 COATING, PACKING & TRANS. REQS.	NB/T 10558-2021	设备自重(其中不锈钢重量) NET WEIGHT (SS INCLUDED)	kg 3835

名称 NAME	标准 CODE	牌号 BRAND	供货状态 STATUS	附加要求 ADDITIONING REQUIREMENT
板材	GB/T 713-2014	Q345R	热轧	
锻件	NB/T 47008-2017	16MnII	正火	
管材	GB/T9948-2018	20	正火	

符号 MARK	公称尺寸 N. SIZE	公称压力 N. PN/GL	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	20"	150lb	HG/T20615-2009	WN	RF	蒸汽出口	见图
N2	20"	150lb	HG/T20615-2009	WN	RF	蒸汽进口	1092
N3	500		HG/T21520-2014			人孔	见图
N4	3"	150lb	HG/T20615-2009	WN	RF	远传液位计口	962
N5	3"	150lb	HG/T20615-2009	WN	RF	远传液位计口	962
N6	6"	150lb	HG/T20615-2009	WN	RF	冷凝液出口	见图
N7	4"	150lb	HG/T20615-2009	WN	RF	备用口	见图



号数 NO.	图号或标准号 DRAWING NO. OR	名称 DESCRIPTION	数量 QTY.	材料 MATERIAL	重量(kg) WEIGHT	备注 REMARK
N4, N5	JB/T4736-2002	补强圈 DN80x12-D	2	Q345R	1.75 3.50	
	接管图	接管 088.9x5.49 L≈93	2	20	2.10 1.05	
	HG/T20615-2009	法兰 WN80-150 RF S=5.49	2	16MnII	5.22 10.44	
N3	JB/T4736-2002	补强圈 DN500x12-D	1	Q345R	31.1	
	HG/T21520-2014	人孔 b (NM-RS)500-16 S=10	1	组合件	278	
	JB/T4736-2002	补强圈 DN500x12-D	2	Q345R	31.1 62.2	
		接管 0508x10 L≈136	1	20	16.7	N1接管
	T101-01	防冲挡板	1	Q235B	107	N2接管
		接管 0508x10 L≈189	1	20	23.2	N2接管
	HG/T20615-2009	法兰 WN500-150 RF S=10	2	16MnII	89.44 178.9	

号数 NO.	图号或标准号 DRAWING NO. OR	名称 DESCRIPTION	数量 QTY.	材料 MATERIAL	重量(kg) WEIGHT	备注 REMARK
8	T101-01	保温圈 II δ=6	2	Q235B	17.6 35.2	
7	T101-01	保温圈 I δ=6	1	Q235B	17.6	
6	HG/T 21574-2018	制罐式吊耳 SP-2-5	2	组合件	6.30 12.60	
5		筒体 DN1600x12 H=5000	1	Q345R	2385	
4		铭牌及铭牌支座	1	组合件	4.3	制造厂自行定制
3	GB/T 25198-2010	封头 EHA1600x12(10.6)	2	Q345R	269.2 538.4	
2	NB/T47065.4-2018	支承式支座 B3 h=650	4	Q235B/Q345R	18.9 75.6	
1	T101-01	静电接地板	1	S30408	0.15	

设计 DESIGN	审核 CHECK	校对 REVIEW	审定 APPROVE	专业 SPECI.	设备	版本 REV.	0	比例 SCALE	1:10	第 1 张 SHEET	共 1 张 TOT.
张彬	杨彬	杨彬	杨彬								

江苏索普工程科技有限公司
Jiangsu SOP Engineering Technology CO., LTD.
2023 镇江 ZHENJIANG
江苏索普化工股份有限公司
全系统蒸汽平衡项目
工程号 PROJ. NO.
主项号 UNIT NO.
设计阶段 PHASE
施工图
DWG. NO. T101-00