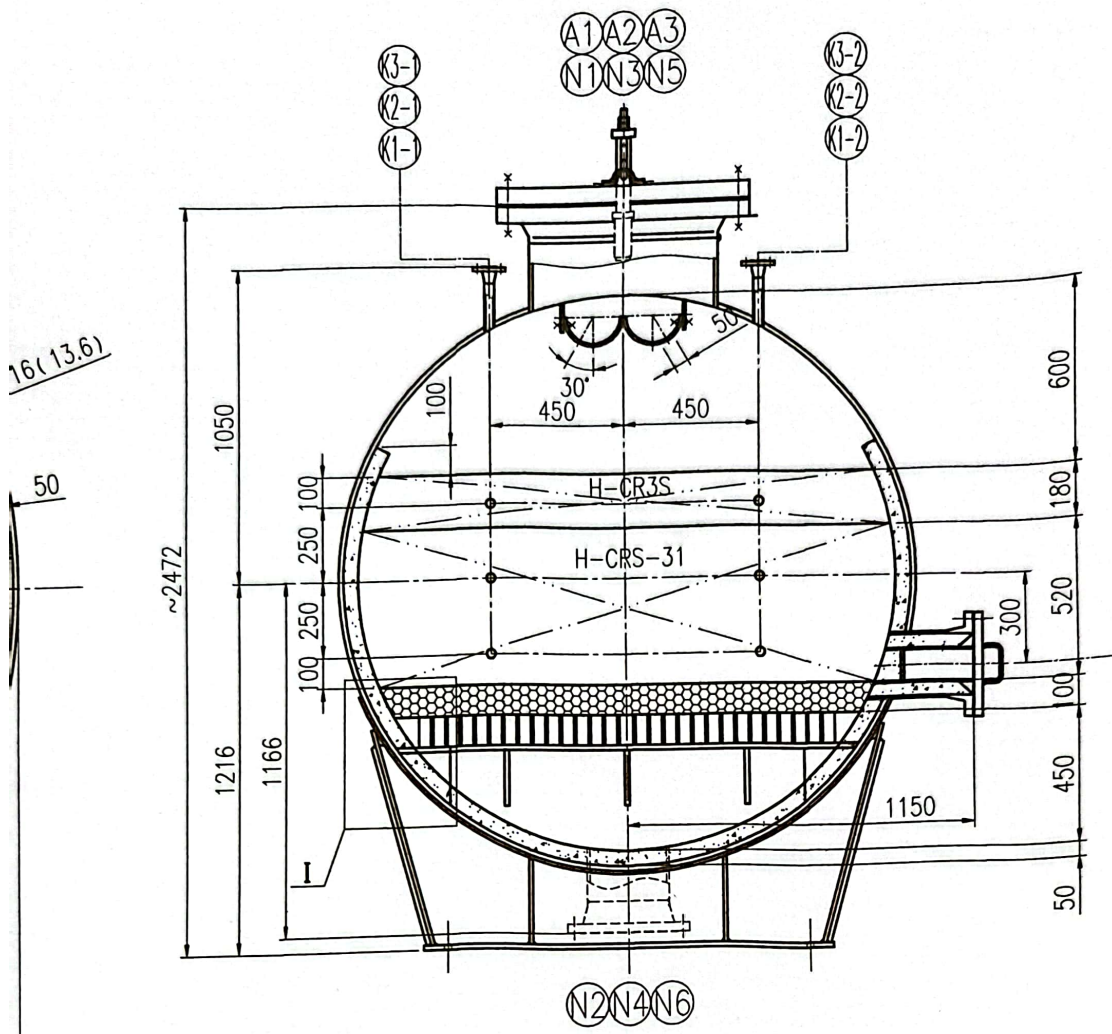
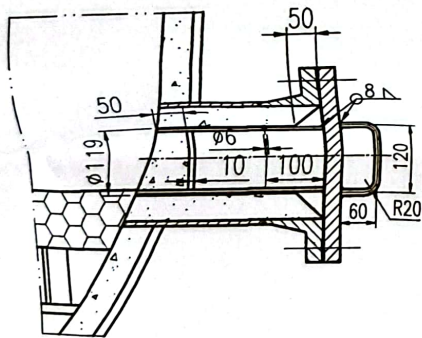


不按比例



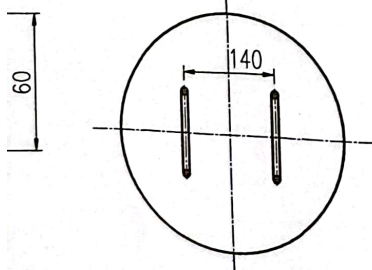
手孔详图

不按比例



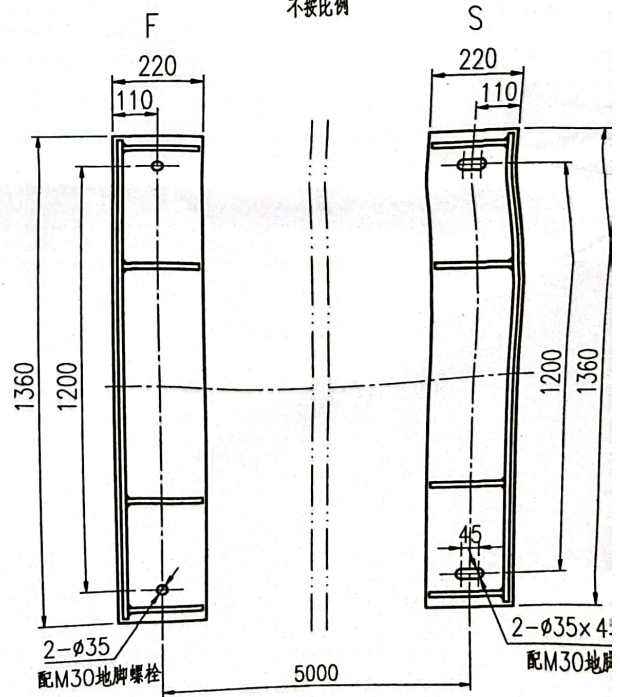
手孔把手布置详图

不按比例



D-D

不按比例



按本图	把手ø10	6	S31608	0.1	0.6
-----	-------	---	--------	-----	-----

N2、4、6	GB/T 9948-2013	接管 $\phi 273 \times 9.27$ L=174	3	20	9.1	27.3	
	HG/T20615-2009	法兰WN 250-150 RF Sch40	3	20II	24.5	73.5	
N1、3、5	GB/T 9948-2013	接管 $\phi 273 \times 9.27$ L=123	3	20	7.4	22.2	
	HG/T20615-2009	法兰WN 250-150 RF Sch40	3	20II	24.5	73.5	
管口符号 ITEM	图号或标准号 DRAWING NO. OR	名称 DESCRIPTION	数量 QTY.	材料 MATERIAL	单 SINGLE 重量(kg)	总 TOTAL WEIGHT	备注 REMARK

管口材料表 BILL OF NOZZLE'S MATERIAL

13	按本图	锚固钉 $\phi 5$, H=35	1000	S30408		12	
12	NB/T 47065.1-2018	鞍座BI -1900-F	1	Q235B/Q245R		230	
11	SCR-2341-11-0	铭牌组件	1	组合件		4.5	
10		轻质隔热浇注料	2m ³		1400	2800	使用温度 $\geq 1000^{\circ}\text{C}$
9	按本图	静电接地板	2	S30408	0.4	0.8	
8	NB/T 47065.1-2018	鞍座BI -1900-S	1	Q235B/Q245R		230	
7	按本图	圆板 $\phi 1896/\phi 1696$ t=32	2	Q245R	145	290	
6	按本图	隔板 $\phi 1750$ t=32	2	Q245R	605	1210	

圆孔
栓

A1~3	000	2.5MPa	HG/121524-2014	WN	RF	人孔	/
A4~6	200	2.0MPa	HG/T20615-2009	WN	RF	手孔	/

技术要求:

1. 本设备参照GB/T 150.1~150.4-2011《压力容器》、HG/T 20584-2020《钢制化工容器制造技术要求》进行制造、检验及验收。
2. 管材、锻件及板材材料的碳含量 $\leq 0.23\%$,实际抗拉强度 $\leq 585\text{N/mm}^2$ 。
3. 设备用Q245R钢板应逐张进行100%UT检测,符合NB/T47013.3-2015中规定的II级合格。
4. 设备受压元件用外径不小于70mm,且壁厚不小于6.5mm的20管材,应进行0°C冲击试验,3个纵向标准试样的冲击功平均值应不低于31J,允许1个试样的冲击功数值低于31J,但不得低于21.7J。
5. 图中所有未注明焊缝的焊角高度均为相焊件中较薄件之厚度,且为连续焊。
6. 除注明外,所有法兰的螺栓孔沿设备主轴线或铅垂线跨中均布。
7. 水压试验和操作时两相邻压力腔压差不大于0.02MPa。
8. 催化剂装填高度应低于衬里上表面100mm,瓷球和催化剂用户自理。
9. 除格栅直接搭在支撑圈(支撑梁)上之外,其余件之间及壳体之间采用焊接连接。
10. 轻质隔热浇注料使用温度 $\geq 1000^\circ\text{C}$,以体积核算,重量以实际为准。

江苏索普赛瑞装备制造有限公司

施工用图

产品工号

233110

注1:

名称	一般规定	第1级反应器	第2级反应器	第3级反应器
工作温度(°C)进/出/紧急		240/327/350	200/220/350	210/257/350
工作压力(MPa)		0.042	0.032	0.022
设计温度(°C)壳体/衬里/格栅/隔板	340/1000/450/340			

5 L=246