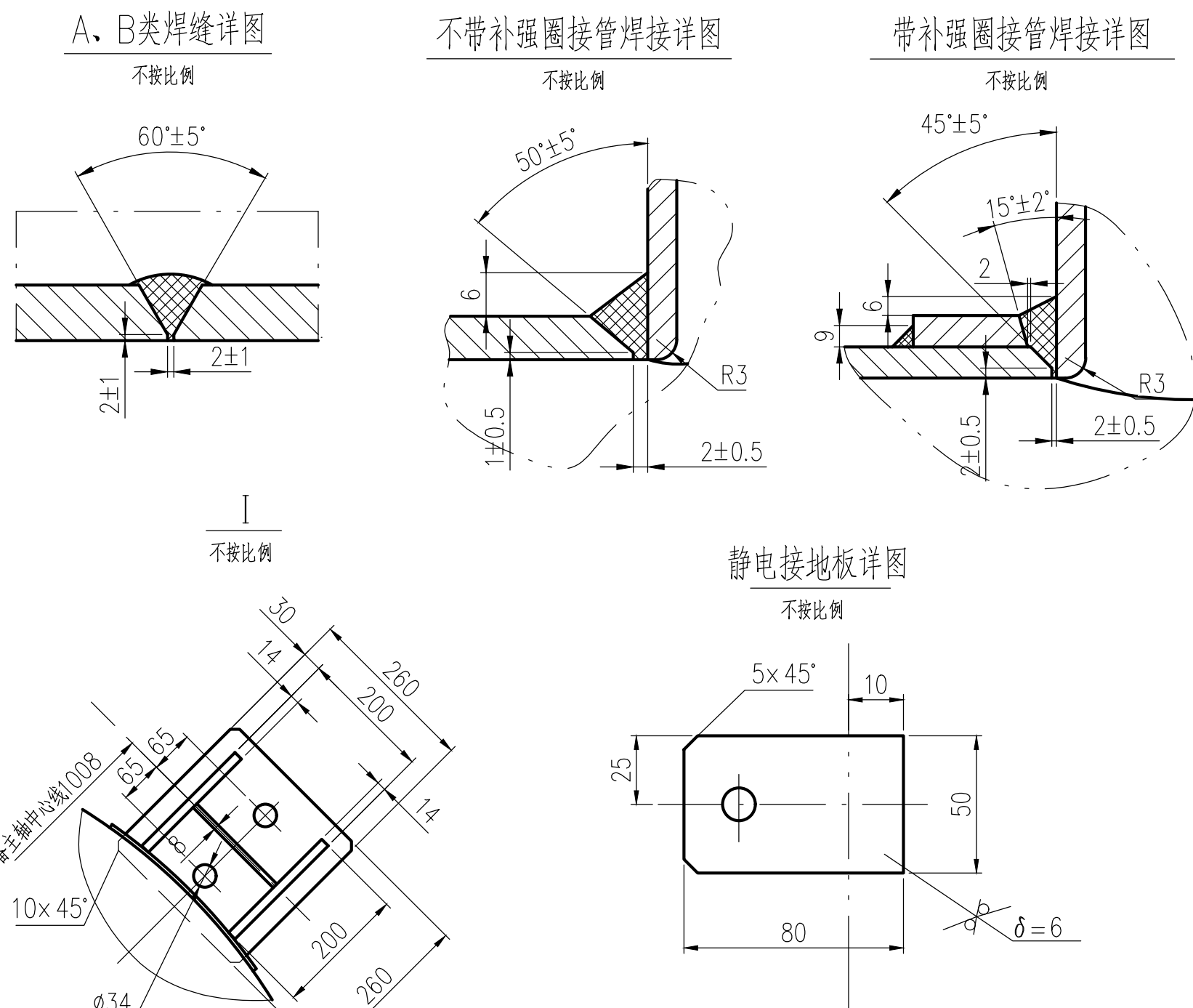



技术特性表 TECHNICAL SPECIFICATION			设计、制造、检验标准及要求 SPEC. FOR DESIGN, MANUFACT. & INSPECTION						备注 REMARKS	
工作温度 OPERATING TEMP.(INLET/OUTLET)	℃	常温	标准规范 STANDARD AND CODE	NB/T47003.1-2020《钢制焊接压力容器》 HG/T20584-2020《钢制化工容器制造技术要求》						
设计温度 DESIGN TEMPERATURE	℃	常温								
工作压力 WORKING PRESSURE	KPa	-0.10~-0.50								
设计压力 DESIGN PRESSURE	KPa	-0.10~-0.50								
介质名称 DESIGNING MEDIUM	废气(含酸碱性气、甲烷气等)		焊接规范 WELDING CODE	NB/T47015-2023《压力容器焊接规程》						
介质特性 MEDIUM PROPERTY	腐蚀性、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	/	除注外角焊缝高度 THICKNESS OF FILLET WELD JOINT	取相邻焊条厚度之厚度						
主要受压元件材料 MATERIAL OF MAIN PRESSURE PART	S30403/GB/T17137-2023		法兰与接管焊接标准 WELDING BETWEEN FLANGE AND PIPE	按相应法兰标准						
	S30403/GB/T174010-2017		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》						
	S30403/GB/T13296-2023			的相关规定						
盘管换热面积(外径) COIL HEAT TRANSFER AREA(OD)	m²		手工电弧焊条牌号 MODE OF ELECTRODE FOR SMAW							
腐蚀裕量 CORROSION ALLOWANCE	mm	1	焊接材料 WELDING MATERIAL	不锈钢	碳钢	/				
焊接接头系数(筒体/封头) JOINT EFFICIENCY (SHELL/HEAD)		0.85/ 1.0	不锈钢	A002	A062	/				
基本风压 BASIC WIND PRESSURE	N/m²	400	碳钢	A062	J427	/				
基本雪压 BASIC SNOW PRESSURE	N/m²	320	/	/	/	/				
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		焊接接头类型 JOINT CATEGORY	检查方法 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	>100%	NB/T47013.2	AB	III		
保温/隔热材料厚度 THICKNESS OF INSULATION AND FIRE PROTECTION	mm		A、B 封头	RT	100%	NB/T47013.2	AB	II		
安全阀额定压力 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		
总容积 FULL CAPACITY	m³		液压试验 HYDRAULIC TEST PRESSURE							MPa
壳程密封 LEAKAGE FACTOR	1		气密性试验压力 LEAK TEST PRESSURE							MPa
热处理要求 REQUIREMENT OF HEAT TREATMENT	/		煤油渗透检测 K.P.E.							NO
操作重量 WORKING WEIGHT	kg		充水高度(高度) FILLING OF WATER(HEIGHT)							mm
充水重量 FULL WATER WEIGHT	kg		试验压力/负压 TEST POSITIVE PRES./NEGATIVE PRES.							MPa
最大吊钩重量 MAX. LIFTING WEIGHT	kg		罐底法兰密封试验压力 BASE FLANGE LEAKAGE PRESSURE							MPa
设备自重(含中压侧重量) NET WEIGHT(S INCLUDING)	kg		无涂层表面粗糙度 SURFACE ROUGHNESS OF PART WITHOUT D.W.G.							50/
涂装、包装、运输要求 COATING, PACKING & TRANS. REQ.	NB/T 10558-2021		管口及支管方位 NOZZLES & SUPPORT ORIENTATION							见工艺管口方位图

序号 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 FROM FLANGE CL TO F.F.
N1	250	CLASS150	HG/T20615-2009	SO	RF	气体进口	1106
N2	250	CLASS150	HG/T20615-2009	SO	RF	气体出口	1106
N3	50	CLASS150	HG/T20615-2009	SO	RF	排污口	见附
N4	50	CLASS150	HG/T20615-2009	SO	RF	压力检测口	1106
M	500	/	/	/	/	人孔	1090

其他技术要求 (TECHNICAL REQUIREMENT):
1.法兰螺栓孔跨中均布;内伸接管内端部倒圆。
2.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。
3.储罐的内表面必须平整、光滑、无焊接毛刺,结构板角处圆滑过渡。
4.容器的开孔补强圈应在耐压试验前通过0.1MPa的压缩空气检查焊接接头质量。
5.设备制造完毕后,应进行0.1MPa减压试验。
6.应严格控制水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。
7.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。
8.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。
9.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。
10.液位计由自控专业配对,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 带 b (NM-RPTE) 500-6	1	组合件		123	其中不锈钢 102
N4	按本图	接管 $\phi 60.3 \times 5 \text{ L} \approx 200.5$	1	S30403		1.38	N4
N3	按本图	接管 $\phi 60.3 \times 5 \text{ L} \approx 150.3$	1	S30403		1.03	N3
	HG/T 20615-2009	法兰 SO 50-150 RF	2	S30403	2.18	4.36	
N2	按本图	接管 $\phi 273 \times 10 \text{ L} \approx 205.4$	2	S30403	13.5	27	
N1	HG/T 20615-2009	法兰 SO 250-150 RF	2	S30403	17.6	35.2	
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 总 重 重 (kg) (WEIGHT)		备 注 REMARK

管口材料表 BILL OF NOZZLE'S MATERIAL									
5	按本图	静电接地板	2	S30408	0.19	0.38			
4	NB/T 47065-2018	支腿 C5-1500-6	4	组合件	192.2	768.8	(备注: S30403 每块重量为1.1kg)		
3	GB/T 25198-2023	封头 EHA 1800×6(5.04)	2	S30403	167.8	335.6			
2	按本图	筒体 DN1800 δ=6 L=2500	1	S30403		672.34			
1	按本图	铭牌及铭牌座	1	组合件	/	/	厂家自行制作		
件号 PART NO.	图号或标准号 DRAWING NO. OR	名 称 DESCRIPTION	数量 QTY.	材 料 MATERIAL	单 重 (KG)	总 重 (KG)	备 注 REMARK		
注: 本文件版权归SUPO所有, 除得到SUPO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 SUPO.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 SUPO.									
 <b>江苏索普工程科技有限公司</b> Jiangsu Supo Engineering Technology Co. Ltd.				2024 REVISION ZHENJIAN	江苏索普化工股份有限公司 随城V90C处理技术改造项目				
设计 DESIGN	张永	2024.09.05	废气缓冲罐 V0901 总图		主项号 202401-66	主项名称 UNIT	报图组 V0901-00		
校核 CHECK	张永	2024.09.05			设计阶段 PROJ. NO				
审核 REVIEW	张永	2024.09.05			设计阶段 PHASE				
批准 APPROVE					图号 DWG. NO.				
专业 SPECIAL	设备	版本 REV.	0	比例 SCALE	1:10	第 1 张 SHEET	共 1 张 TOT.		