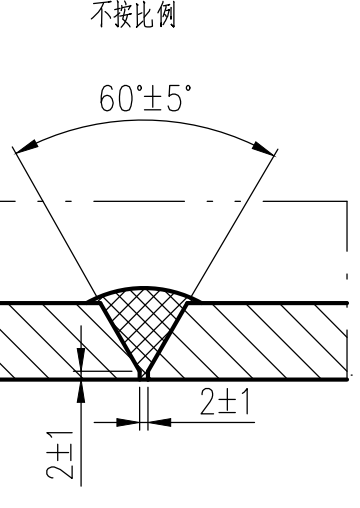
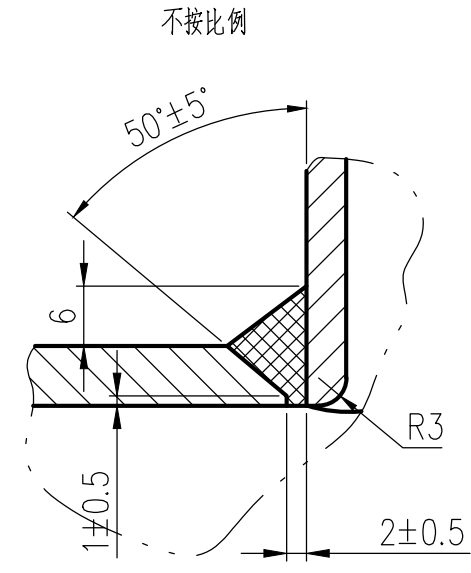


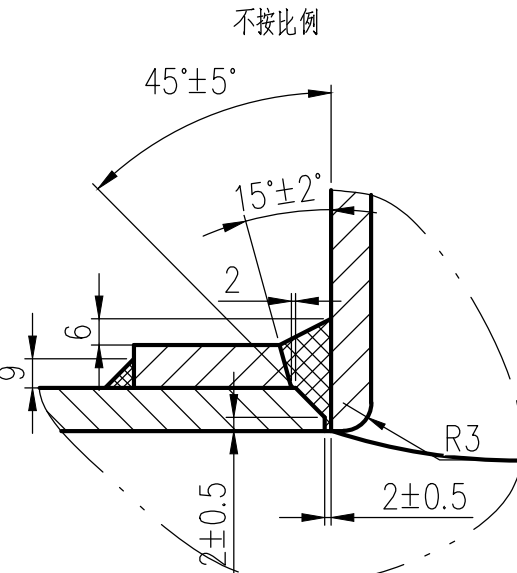
A, B类焊缝详图



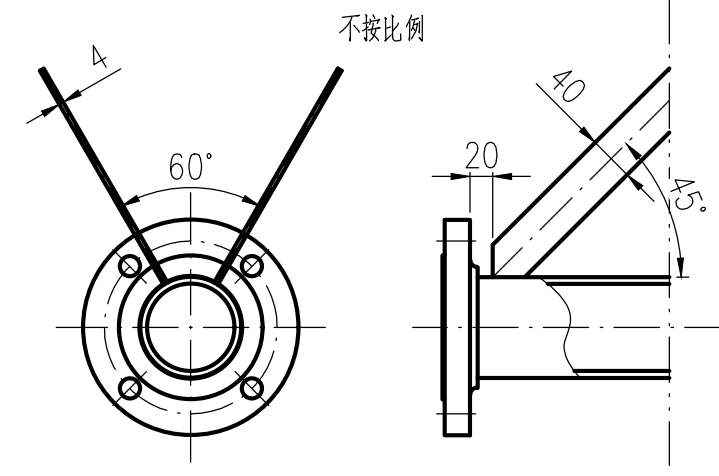
不带补强圈接管焊接详图



带补强圈接管焊接详图



DN≤40接管筋板详图



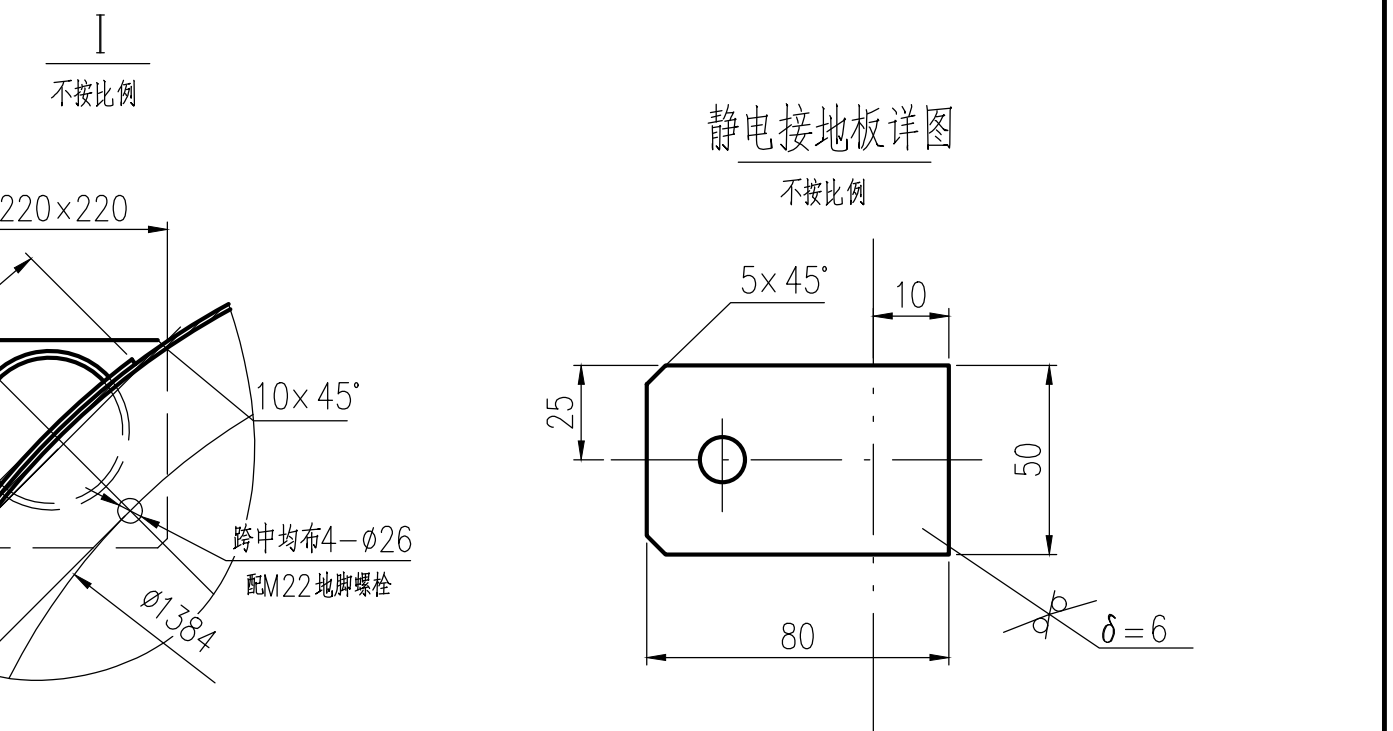
技术特性表		设计、制造、检验标准及要求	
TECHNICAL SPECIFICATION		SPEC. FOR DESIGN, MANUFACT. & INSPECTION	
工作温度	常温	标准规范	NB/T47003.1-2009《钢制焊接压力容器》
设计温度	常温	标准规范	HG/T20584-2020《钢制化工容器制造技术要求》
工作压力	1.5 MPa	AND CODE	
设计压力	1.65 MPa		
介质名称	醋酸尾气	焊接规范	NB/T47015-2023《压力容器焊接规程》
介质特性	易燃、腐蚀	焊接结构	除注明外采用全焊透结构
介质密度	/	除注明外角焊缝厚度	取相焊件较薄者之厚度
主要承压元件材料	S30403/GB/T1713.7-2023	管法兰与接管焊接标准	按相应法兰标准
	S30403II/NB/T47010-2017	焊接接头型式及尺寸	除图中注明外, 其余焊接结构按
	S30403/GB/T13296-2023	焊接接头型式及尺寸	HG/T20583《钢制化工容器结构设计规定》
接管换热面积(外延)	/	的相关规定	
腐蚀裕量	1 mm	手工电弧焊焊条牌号	MODE OF ELECTRODE FOR SMAW
焊接接头系数(筒体/封头)	0.85/1.0	焊接材料	不锈钢 碳钢 /
基本风压	400 N/m²	不锈钢	A002 A062 J427 /
基本雪压	320 N/m²	碳钢	A062 J427 /
地震烈度/加速度	7 / 0.1g	/	/ / / /
场地类别/抗震分组	II / 第一组	焊接接头形式	检验方法 检测率 检测标准 技术等级 合格级别
地面粗糙度类别	A	筒体	RT >10% NB/T47013.2 AB III
保温/防火材料厚度	100 mm	封头	RT 100% NB/T47013.2 AB II
安全阀整定压力	/ MPa	/	/ / / /
呼吸阀开启压力	/ MPa	C, D, E	PT 100% NB/T47013.5 / I
全容积	~5 m³	液压试验压力	MPa 立式 0.1MPa 卧式 /
充量系数	1	气密性试验压力	MPa /
充装要求	/	泄漏试验	NO
操作质量	/	盛水试验(高度)	mm YES(满液)
无水质量	~6150 kg	试验正压/负压	MPa 正压 / 负压
最大吊装质量	/	罐底严密性试验压力	MPa /
设备自重(其中不锈钢质量)	~1152(924) kg	无翘零件切面粗糙度	/ 50
油漆、包装、运输要求	NB/T 10558-2021	管口及支座方位	见工艺管口方位图

接管表 NOZZLE SCHEDULE						
符号	公称尺寸	公称压力	连接标准或接管规格	法兰型式	连接面型式	用途或名称
MARK	N. SIZE	N. PN/CCL	CON. STD	TYPE	FACING	SERVICE
N1	80	CLASS150	HG/T20615-2009	SO	RF	气体进口
N2	40	CLASS150	HG/T20615-2009	SO	RF	气体进口
N3	80	CLASS150	HG/T20615-2009	SO	RF	气体进口
N4	50	CLASS150	HG/T20615-2009	SO	RF	气体进口
N5	40	CLASS150	HG/T20615-2009	SO	RF	气体进口
N6	50	CLASS150	HG/T20615-2009	SO	RF	排出口
N7	150	CLASS150	HG/T20615-2009	SO	RF	气体出口
N8	50	CLASS150	HG/T20615-2009	SO	RF	压力检测口
L2	80	CLASS150	HG/T20615-2009	SO	RF	自控液位计口
L1a, b	40	CLASS150	HG/T20615-2009	SO	RF	就地液位计口(配DN40截止阀)
M	500	/	/	/	/	人孔

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对, 管口尺寸为DN40。

注: 该设备图纸仅用于招标投标, 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 DN500x6-C	1	S30403	15.60	
	HG/T 21519-2014	人孔 圈 b(NM-RP1FE) 500-6	1	组合件	123	其中不锈钢102
N7	按本图	接管 Ø168.3x7 L≈200.2	1	S30403	5.61	
	HG/T 20615-2009	法兰 SO 150-150 RF	1	S30403II	7.90	
N8	按本图	接管 Ø60.3x5 L≈200.6	1	S30403	1.38	N4
N6	按本图	接管 Ø60.3x5 L≈229.5	1	S30403	1.57	N8
N4	按本图	接管 Ø60.3x5 L≈150.3	1	S30403	1.03	N6
L1a、b	按本图	筋板 40x4 L≈275	8	S30403II	2.18 6.54	
N5	按本图	接管 Ø48.3x4.5 L≈201.8	4	S30403	0.99 3.96	
N2	HG/T 20615-2009	法兰 SO 40-150 RF	4	S30403II	1.36 5.44	
L2	按本图	接管 Ø88.9x6 L≈200.2	2	S30403	2.47 4.94	N1、N3
N3	按本图	接管 Ø88.9x6 L≈238	1	S30403	2.94	L2
N1	HG/T 20615-2009	法兰 SO 80-150 RF	3	S30403II	4.01 12.03	

管口符号	图号或标准号	名称	数量	材料	单重	总重	备注
NOZ.NO.	DRAWING NO. OR	DESCRIPTION	QTY.	MATERIAL	SINGLE WEIGHT(kg)	TOTAL WEIGHT(kg)	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 1600x6(5.1)	2	S30403	133.4	266.8	
3	按本图	筒体 DN1600 Ø=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 每块重量为1.0kg
1	按本图	静电接地板	2	S30408	0.19	0.38	
件号	图号或标准号	名称	数量	材料	单重	总重	备注
PART NO.	DRAWING NO. OR	DESCRIPTION	QTY.	MATERIAL	SINGLE WEIGHT(kg)	TOTAL WEIGHT(kg)	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个人和团体或用于其他目的。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.							
江苏索普工程科技有限公司				江苏索普化工股份有限公司			
JiangSu SOPPO Engineering Technology Co. Ltd.				醋酸/VOC处理技术改造项目			
设计 DESIGN	2024.09.05	醋酸尾气缓冲罐 V-001 总图		主项号 PROJ.NO.	202401-66	主项名称 UNIT	
校核 CHECK	2024.09.05			设计阶段 PHASE		标题图	
审核 REVIEW	2024.09.05			图号 DWG.NO.	V-001-00		
批准 APPROVE							
专业 SPECIAL	设备	版本 REV.	0	比例 SCALE	1:10	第 1 张 SHEET	共 1 张 TOT.