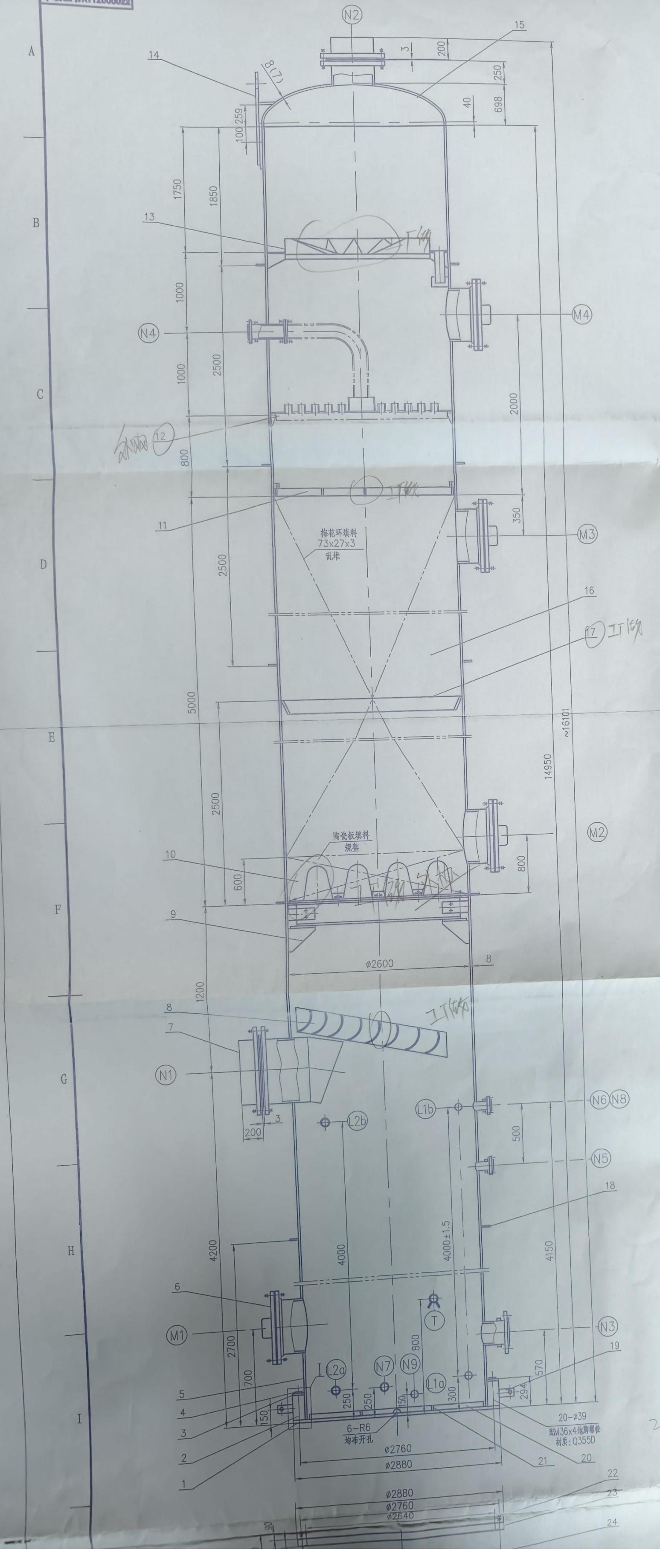
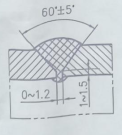
甲级证书A112000022


N2
15
14
3
200
250
L7
8
40
698
100
259
1750
1850
13
M4
N4
1000
2500
1000
2000
12
800
11
350
M3
梅花环填料
73x27x3
乱堆
2500
16
17
5000
~16101
14950
2500
M2
陶瓷板填料
规整
10
800
600
9
ø2600
8
1200
8
7
N1
200
3
N6
N8
L1b
L2b
500
N5
18
4200
4000
4000±1.5
4150
6
T
N3
M1
2700
700
800
19
570
294
L2a
N7
N9
L1a
I
5
4
3
2
1
150
250
250
150
300
20-ø39
配M36x4地脚螺栓
材质：Q355D
6-R6
均布开孔
ø2760
ø2880
21
20
ø2880
ø2760
ø2640
22
23
24
233.80

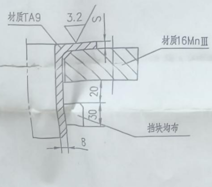
对接焊缝详图

不按比例



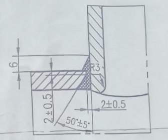
对焊松套法兰焊接详图

不按比例


材质TA9
3.2
S
材质16MnⅢ
20
30
8
挡块均布

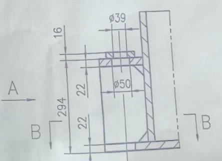
接管与壳体焊接详图

不按比例


6
R3
2±0.5
2±0.5
50°±5°

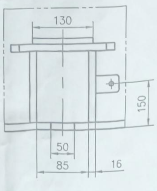
I

不按比例


ø39
16
ø50
22
294
22
A
B
B

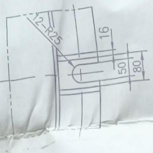
A向

不按比例


130
150
50
85
16

B-B

不按比例


2-R25
16
50
80

标准，法规 CODE & STD	1.《钛制焊接容器》JB/T4745-2 2.参照《塔式容器》NB/T47041-

设计参数
DESIGN DATA

工作压力 MPa OP. PRESSURE	0.02
设计压力 MPa DESIGN PRESSURE	-0.015~0.
工作温度 °C OP. TEMP.	塔底：50~80，
设计温度 °C DESIGN TEMP.	95
最大允许工作压力 MPa MAWP	/
月平均最低气温的最低值 °C MIN. OF M.A.M.E. TEMP.	/
介质名称 MEDIUM NAME	湿氯气，氯
介质密度 Kg/m³ MEDIUM DENSITY	塔顶：2.75；塔
介质特性 CHARACTER.	☐易爆 EXPL. ☑非易爆 NON-EX. ☐极度 EXTRE. ☑高度 HIGH ☐中 MID./
主要受压元件材料 MAIN P.B.P.M	TA2
腐蚀裕量 mm CORROSION ALLOWANCE	0
焊接接头系数 筒体/封头 JOINT EFFICIENCY	0.95
基本风压值 Pa BASIC WIND PRESSURE	450
地面粗糙度类别 GR.ROUGHNESS CATEGORY	☐A ☑B
地震设防烈度 SEIS. INT.	☑6 0.05g ☐7 0.10g ☐7 0.15g ☐8 0.20g
场地土类别 SITE SOIL CATEGORY	☐Ⅰ ☑Ⅱ ☐Ⅲ ☐Ⅳ 设计地震分组 GROUPING FOR SEISM DESIGN ☐第一组 1ST Gr. ☑ 2
全容积 m³ TOTAL VOLUME	81
安全阀整定压力 MPa SAFETY VALVE ACT PRESSURE	/
填料高度 m PACKING HEIGHT	0.6-
塔盘形式/数量 TRAY TYPE/QUANTITY	/
设计使用年限 年 DESIGN SERVICE LIFE YEAR	/
焊后热处理要求 REQ. FOR PWHT	/
保温层材料 INSULATION MATERIAL	/

技术要求：

1. 设备的施工和验收应符合《工程建设标准强
2. 设备用钛板应符合GB/T3621-2007《
中的规定，~~钛钢复合钢板应符合NB/T47~~
3. 设备用钛管应符合GB/T3624-2010《
无缝管件的机械性能及化学成分应符合相应标
16Mn锻件按NB/T47008-2017《承
夏比（V型缺口）冲击试验，试验温度为一
允许其中一个试样的冲击吸收能量值小于4
4. 钛板、钛管和钛锻件均要求以退火状态供货
5. 钛及钛合金牌号和化学成分应符合GB/T3
6. 本设备用35CrMoA螺柱还应符合GB/T
7. 所有对接焊缝、角焊缝均需采用全焊透结构
未填满和肉眼可见的夹渣等缺陷。角焊缝的
8. 设备施焊前应按NB/T47014-2011进
9. 本设备A类纵向焊接接头，应制备产品焊接
10. 无损检测要求除应符合技术特性表中的规定外
11. 焊接完成后对所有钛焊缝和热影响区进行
12. 设备制造完毕后，设备内部钛表面应清油
13. 设备吊耳在吊装过程中，应满足HG/T2
14. ~~地脚螺栓应跨中均布，制造完毕后裙座螺~~
15. 公称直径DN<250的接管与接管对接接头、
16. 接管的安装允差应按HG/T20584-2
17. 管法兰螺栓孔跨设备中心线或其平行线均
18. 塔体直线度允差及塔体安装垂直度为1/1
19. 件9按HG/T21512-1995《梁型气体
20. 填料分为两层，下层填料为250Y陶瓷
填料均外购，不属于塔壳厂家供货范围。
21. 管口、铭牌座、螺栓座、吊耳、接地板等

注：
1. 铭牌座用于"产品铭牌"，铭牌座应
2. 图中未注接管长度由制造厂确定，
3. 设备外表面的防腐处理要求见"工程
4. 接管法兰为PJ/SE形式的接管，接管
5. 裙座底板、模板及锚板应采用同一

符号 MARK	公称尺寸 SIZE	管表号或厚度 SCH.ORTHK.	公称压力 PN/CLASS	F
N1	700	10	/	钛HG
N2	700	10	/	钛
N3	250	8	25	H
N4	250	8	25	HG
N5	50	4	25	HG/
N6	50	4	25	HG/
N7	80	5	25	HG/
N8	80	5	25	HG/
N9	50	4	25	HG/
T	40	4	300	HG/
L1a,b	40	4	300	HG/
L2a,b	80	5	300	HG/
M1~4	500	/	/	

24	VS-1203	模
23	VS-1205	地
22	GB/T6170-2015	螺
21		加
20		垫
19	VS-1504	接
18		
17	2030-FE8C-0110	
16		
15	参GB/T25198-2010	
14	HG/T21574-2018	
13	2030-FE8C-0110	
12		
11	2030-FE8C-0109	
[illegible]	[illegible]	
9	2030-FE8C-0104	
8	2030-FE8C-0102	
7	2030-FE8C-0103	
6	2030-FE8C-0101	
5		