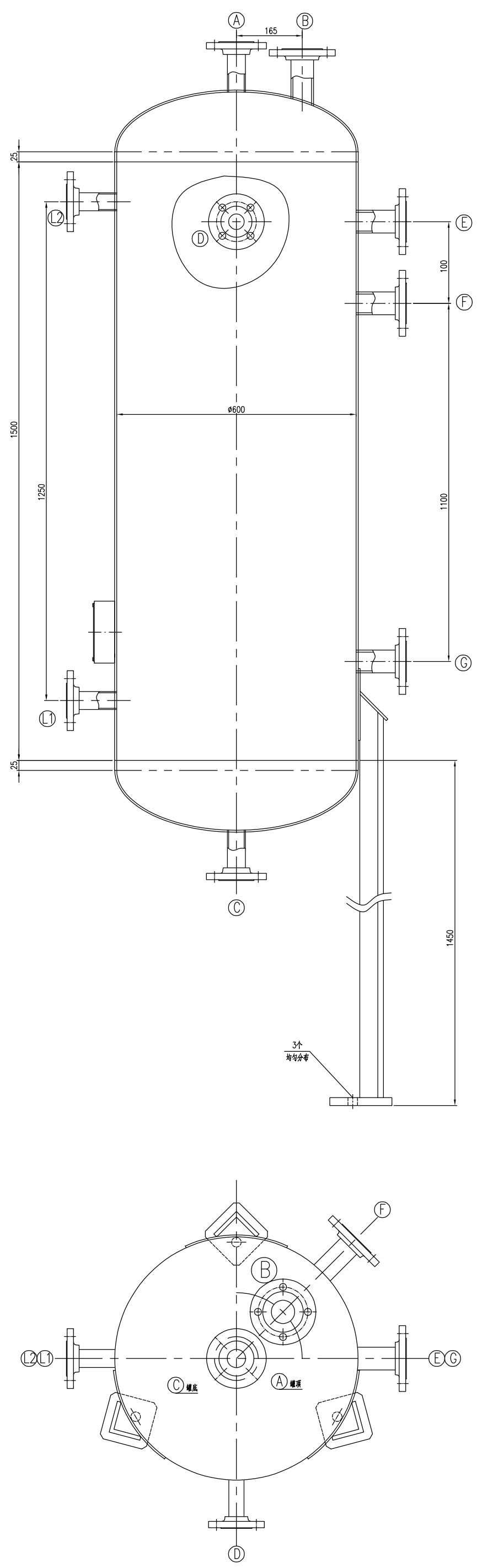


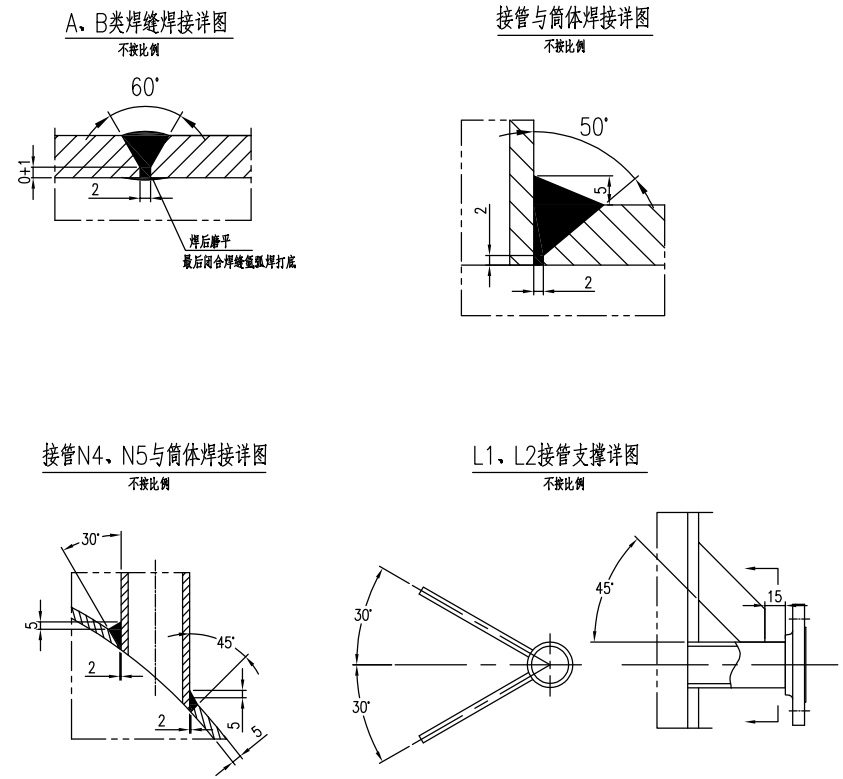
工艺	设计	审核	批准
设备	材料	焊接	防腐
油漆	保温	包装	运输
其他			



技术特性表		设计、制造、检验标准及要求	
TECHNICAL SPECIFICATION		SPEC. FOR DESIGN, MANUFACTURE & INSPECTION	
容器类别	压力容器	标准规范	GB/T 150.1~150.4-2011《压力容器》
工作压力	常压	标准规范	HG/T 20584-2020《钢制压力容器制造技术条件》
设计温度	50	安全监察规范	/
操作温度	常压	焊接规范	NB/T47015-2011《压力容器焊接规程》
设计压力	常压	焊接材料规范	NB/T47018-2017《承压设备焊接材料选用条件》
设计温度	50	焊接结构	除注明外采用全焊透结构
操作压力	常压	焊接接头系数	0.85 / 1.0
设计压力	常压	介质名称	醋酸废水
最高允许工作压力	/	介质特性 / 密度	易燃 / 中度危害
最大允许工作压力	/	介质组别	第二组
腐蚀裕量	0	基本风压	400
设计使用寿命	15	地震烈度 / 加速度	7级
设计使用寿命	15	场地类别 / 抗震分组	II / 0.15
焊接接头系数	0.85 / 1.0	地面粗糙度类别	/
接头效率	0.85 / 1.0	保温 / 防火材料(密度)	/
操作介质	醋酸废水	保温 / 防火厚度	/
介质特性 / 密度	易燃 / 中度危害	安全阀整定压力	工艺系统考虑
介质组别	第二组	安全阀容量	0.49
基本风压	400	充装系数	/
地震烈度 / 加速度	7级	最大吊装重量	/
场地类别 / 抗震分组	II / 0.15	操作重量	/
地面粗糙度类别	/	充水重量	/
保温 / 防火材料(密度)	/	设备净重(其中不锈钢重量)	/
保温 / 防火厚度	/	表面粗糙度要求	/
安全阀整定压力	工艺系统考虑	表面处理要求	/
安全阀容量	0.49	涂装、包装、运输要求	NB/T 10558-2021
充装系数	/	管口、包装及支撑	按工艺管口方位图
最大吊装重量	/	管口、包装及支撑	按工艺管口方位图
操作重量	/	管口、包装及支撑	按工艺管口方位图
充水重量	/	管口、包装及支撑	按工艺管口方位图
设备净重(其中不锈钢重量)	/	管口、包装及支撑	按工艺管口方位图
表面粗糙度要求	/	管口、包装及支撑	按工艺管口方位图
表面处理要求	/	管口、包装及支撑	按工艺管口方位图
涂装、包装、运输要求	NB/T 10558-2021	管口、包装及支撑	按工艺管口方位图

管口表 NOZZLE SCHEDULE						
管口符号	公称尺寸	公称压力	连接标准	法兰型式	密封面型式	附件名称
A	40	16	HG/T20592-2009	SO	RF	放空口
B	50	16	HG/T20592-2009	SO	RF	洗涤水进口
C	40	16	HG/T20592-2009	SO	RF	导淋口
D	32	16	HG/T20592-2009	SO	RF	工业水口
E	50	16	HG/T20592-2009	SO	RF	含醋酸洗涤水进口
F	50	16	HG/T20592-2009	SO	RF	到废水池出口
G	50	16	HG/T20592-2009	SO	RF	到耳机洗涤水泵口
L1\L2	40	16	HG/T20592-2009	SO	RF	液位计口

技术要求:
 1. 焊接采用电焊, 焊条牌号: 碳钢焊条为A022.
 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.
 3. 安全附件有工艺系统考虑.
 4. 铭牌的加工、制作有制造厂具体参考《固定式压力容器安全技术监察规程》附件C规定.
 5. 法兰螺栓孔距中分布.



注:
 本设备材料为S31603, 满足GB/T713.7-2023的要求。
 本设备附件为S31603II, 满足NB/T47010-2017的要求。
 本设备材料为S31603, 满足GB/T13296-2023的要求。
 本图仅为招标图, 具体以详细设计为准。

序号	物料名称	规格	数量	材料	重量(kg)	备注
4	筒体	DN600x5 L=1500	1	S31603	112.6	
2	封头	EHA 600x5(4.5)	2	S31603	17.0	34.0
1	腿式支腿		3	Q235B/S31603	/	/

序号	物料名称	规格	数量	材料	重量(kg)	备注
1	洗漆水循环槽	(V131)	1	S31603		招标图
2	总装图		1			

设计	2024.9.19	审核	2024.9.19	批准	2024.9.19
校核	2024.9.19	制图	2024.9.19	出图	2024.9.19
审核	2024.9.19	设计	2024.9.19	出图	2024.9.19
审定	2024.9.19	设计	2024.9.19	出图	2024.9.19
专业	2024.9.19	设计	2024.9.19	出图	2024.9.19