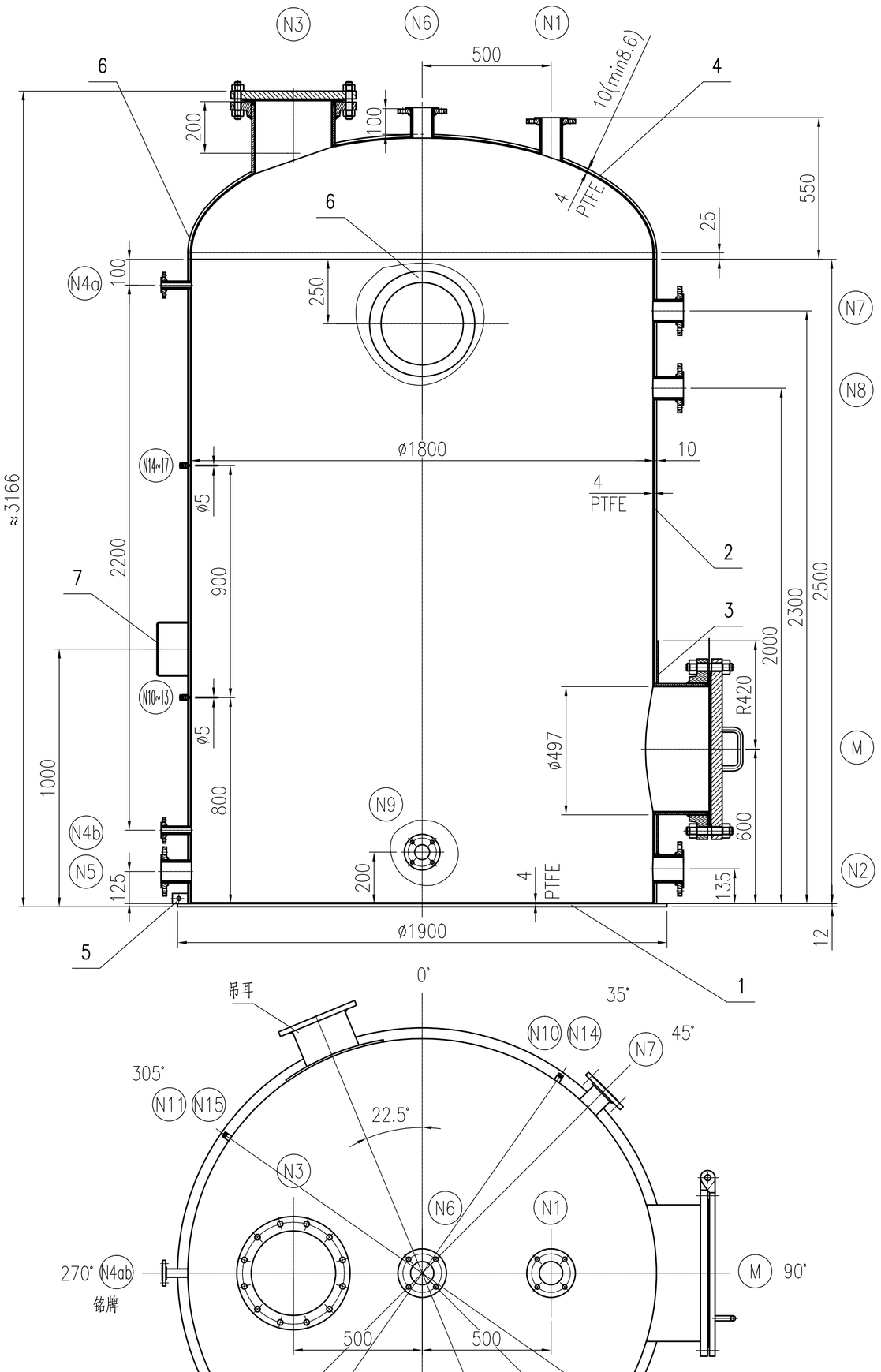
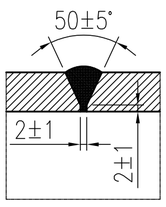


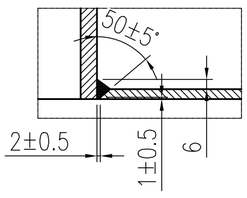
A、B类焊接接头详图

不按比例



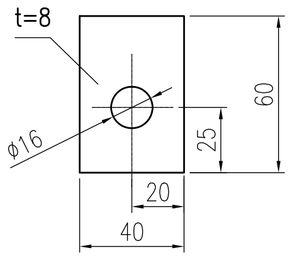
接管与壳体焊接接头详图

不按比例



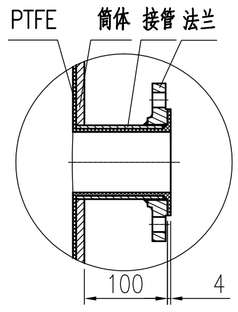
接地板详图

不按比例



接管法兰内衬详图

不按比例



N10~17	J21	GB/T 14383-2008	六角头管塞 NPT 3/8"	8	16MnⅡ	0.06	0.48
	J20	GB/T 14383-2008	单螺口管箍 NPT 3/8" CL.3000	8	16MnⅡ	0.06	0.48
N9	J19	HG/T20615-2009	法兰SO 50-150 RF	1	20Ⅱ		2.18
	J18	SCR-1940-J18	接管ø60.3×3.91 L=106	1	20		0.58
M	J17	SCR-1940-J17-0	回转常压人孔DN500	1	组合件		261
N6	J16	HG/T20615-2009	法兰SO 80-150 RF	1	20Ⅱ		4.01
	J15		接管ø88.9×5.49 L=105	1	20		1.19
N5、N7、N8	J14	HG/T20615-2009	法兰SO 80-150 RF	3	20Ⅱ	4.01	12.03
	J13	SCR-1940-J13	接管ø88.9×5.49 L=105	3	20	1.19	3.57
N4ab	J12	HG/T20615-2009	法兰SO 25-150 RF	2	20Ⅱ	0.91	1.82
	J11		接管ø33.7×3.38 L=106	2	20	0.27	0.54
N3	J10	HG/T20634-2009	螺母 M24	24	30CrMoA	0.18	4.32
	J9	HG/T20634-2009	全螺纹螺柱 M24×145	12	35CrMoA	0.53	6.36
	J8	HG/T20627-2009	垫片 RF 300-150	1	RPTFE		
	J7	HG/T20615-2009	法兰盖BL 300-150 RF	1	Q345R		45
	J6	HG/T20615-2009	法兰SO 300-150 RF	1	20Ⅱ		27.69
	J5	SCR-1940-J5	接管ø323.9×10.31 L=269	1	20		21.4

技术特性表 TECHNICAL SPECIFICATION

工作温度 OPERATING TEMP.(INLET/OUTLET) °C	110
设计温度 DESIGN TEMP. °C	130
工作压力 WORKING PRESSURE MPa kPa	常压
设计压力 DESIGN PRESSURE kPa	常压
介质名称 OPERATING MEDIUM	氨水等
介质特性 MEDIUM PROPERTY	腐蚀性强
介质密度 MEDIUM GRATITY kg/m3	/
主要受压元件材料 MATERIAL OF MAIN PRESSURE PART	Q345R/GB/T 713
	20/GB/T8163
腐蚀裕量 CORROSION ALLOWANCE mm	0
焊接接头系数（筒体/封头） JOINT EFFICIENCY (SHELL/HEAD)	0.85/1.0
全容积 CAPACITY m^3	7.2
充量系数 FILLING FACTOR	/
保温材料/厚度 INSULATION MATERIAL / THICKNESS mm	按工艺
热处理 P.W.H.T	/
基本风压 BASIC WIND PRES. N/m^2	500
地震烈度/加速度 SEISMIC INTENSITY	7 / 0.1g
场地类别/地震分组 FIELD TYPE/SEISMIC GROUP	/
地面粗糙度类别 GROUND ROUGHNESS	/
安全阀开启压力 OPENING PRESSURE OF SAFETY VALVE kPa	/
最大吊装重量 MAX. LIFTING WEIGHT kg	2149
操作质量 FULL WATER WEIGHT kg	/
充水质量 NET WEIGHT kg	9349
设备净重/其中不锈钢质量） NET WEIGHT(SS INCLUDED) kg	2149
管口及支座方位 NOZZLES & SUPPORT ORIENTATION	见工艺管口方位图

设计、制造、检验及验收标准 SPEC. FOR DESIGN, MANUFAC. & INSPECTION

标准规范 STANDARD AND CODE	NB/T 47003.1-2009《钢制常压容器》
焊接规程 WELDING CODE	NB/T47015-2011《压力容器焊接规程》
焊缝结构 WELDING STRUCTURE	所有接管与壳体的焊接接头保证全焊透
除注明外角焊缝腰高 THICKNESS OF FILLET WELD EXCEPT NOTED	取相焊件较薄者之厚度
管法兰与接管焊接标准 WELDING BETW.PIPE FLANGE AND PIPE	按相应法兰标准
焊接接头型式及尺寸 WELDED JOINT TYPE AND SIZE	除图中注明外，其余焊接结构按
	HG/T 20583-2011《钢制化工容器结构设计规定》
	的相关规定

手工电弧焊焊条牌号 MODE OF ELECTRODE FOR SMAW

焊接材料 WELDING MATERIAL			
Q345B	J507		

无损检测 N.D.E.

焊接接头类别 JOINT CATEGORY		检查方法 METHOD	检测率 TEST RATIO	检测标准 TEST CODE	技术等级 TECH. CLASS	合格级别 CLASS
A、B	筒体	RT	10%	NB/T 47013.2	AB	Ⅲ
A	封头	RT	100%	NB/T 47013.2	AB	Ⅲ
C、D、E		MT	100%	NB/T 47013.4		I

液压试验压力 HYD.TEST PRES. kPa	立式 VER. /	卧式 HORI. /
气密性试验压力 LEAK TEST kPa	/	
煤油渗漏试验 K.P.E		
盛水试验 FULL OF WATER	盛水试验	
无图零件切割面粗造度 SURFACE ROUHGNESS OF PART WITHOUT DWG.	50	
油漆，包装，运输要求 COATING, PACKING & TRANS. REQS.	JB/T 4711-2003	

管口表 NOZZLE SCHEDULE

管口符号 MARK	公称尺寸 N.SIZE	公称压力 Class	连接标准 CON. STD.	法兰型式 TYPE	连接面型式 FACING	用途或名称 SERVICE	法兰密封面至设备外壁距离 PROJ.FROM CL TO F.F.
N1	DN80	150	HG/T20615-2009	SO	RF	进料口	见本图
N2	DN100	150	HG/T20615-2009	SO	RF	出料口	100
N3	DN300	150	HG/T20615-2009	SO	RF	呼吸口	200
N4a	DN25	150	HG/T20615-2009	SO	RF	就地液位计口	100
N4b	DN25	150	HG/T20615-2009	SO	RF	就地液位计口	100
N5	DN80	150	HG/T20615-2009	SO	RF	排污口	100
N6	DN80	150	HG/T20615-2009	SO	RF	放空孔	100
M	DN500	/	/	/	/	回转常压人孔	200
N7	DN80	150	HG/T20615-2009	SO	RF	溢流口	100
N8	DN80	150	HG/T20615-2009	SO	RF	回流口	100
N9	DN50	150	HG/T20615-2009	SO	RF	自控液位计接口	100

其他技术要求：

1、所有接管与壳体的焊接接头保证全焊透。

2、静电接地装置电阻不得大于10欧姆，

3、介质含有高温强烈腐蚀性，设备内衬PTFE：原料采用日本大金进口M18材料（提供材质证明），厚度≥4mm，使用温度≥130℃。罐体均布"真空嘴"，内部粘贴"真空绳"，内部蒸汽加固定型，外部抽真空，按国家最新相关标准执行施工及验收。

4、所有与介质接触的部分(含接管、法兰、人孔、底板、筒壁、封头等)均内衬PTFE，并确保厚度≥4mm。

5、出厂时所有接管法兰必须成对供应。

管口符号 NOZ. NO.	管口件号 ITEM NO.	图号或标准号 DRAWING NO. OR	名称 DESCRIPTION	数量 QTY.	材料 MATERIAL	单重 SINGLE 重量(kg)	总重 TOTAL WEIGHT	备注 REMARK
N2	J4	HG/T20615-2009	法兰SO 100-150 RF	1	20Ⅱ		5.6	
	J3	SCR-1940-J3	接管ø114.3×6.02 L=105	1	20		1.69	
N1	J2	HG/T20615-2009	法兰SO 80-150 RF	1	20Ⅱ		4.01	
	J1	SCR-1940-J1	接管ø88.9×5.49 L=161	1	20		1.82	

管口材料表 BILL OF NOZZLE'S MATERIAL

件号 PART NO.	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
7	SCR-1940-7-0	铭牌组件	1	组合件		2	
6	SCR-1940-6-0	吊耳 AXA-200-10	2	组合件	30.61	61.2	
5	按本图	静电接地板	1	S30408		0.2	
4	GB/T25198-2010	椭圆封头EHA1800×10(min8.6)	1	Q345R		281.2	
3	JB/T4736-2002	加强圈DN500×6-D	1	Q345R		15.6	
2	按本图	筒体DN1800×10 L=2500	1	Q345R		1116	
1	按本图	底板ø1900×12	1	Q345R		267	

MARK 标记	TOTAL NO. 处数	FILE NO. 更改文件号	SIGN 签名	DATE 日期

江苏索普赛瑞装备制造有限公司
SOPO CERE Equipment Manufacturing Co., Ltd.

DESIGN 设计	韩冬	2020.1.16	TECH REVIEW 工艺			
CHECK 校对			CODE REVIEW 标准			
REVIEW 审核			APPROVE 批准			

组合件

WEIGHT(kg) 重量	SCALE 比例	REV. 版次
2149	1:18	2
TOTAL-PAGES 共 张	No.-PAGE 第 张	

滤液槽

SCR-1940-0

本图纸及相关文件版权属于江苏索普赛瑞装备制造有限公司所有，任何单位和个人未经江苏索普赛瑞装备制造有限公司书面许可，不得以任何方式复制或扩散至第三方，违者应负相应法律责任。
THIS DRAWING AND RELEVANT DOCUMENT'S COPYRIGHT BELONGS TO SOPO CERE EQUIPMENT MANUFACTURING CO., LTD. THEY MAY NOT BE REPRODUCED OR DISCLOSED TO ANY THIRD PARTY IN ANY FORM WITHOUT THE PRIOR WRITTEN PERMISSION OF SOPO CERE EQUIPMENT MANUFACTURING CO., LTD. THE OFFENDERS SHALL BEAR THE CORRESPONDING LEGAL RESPONSIBILITY.