

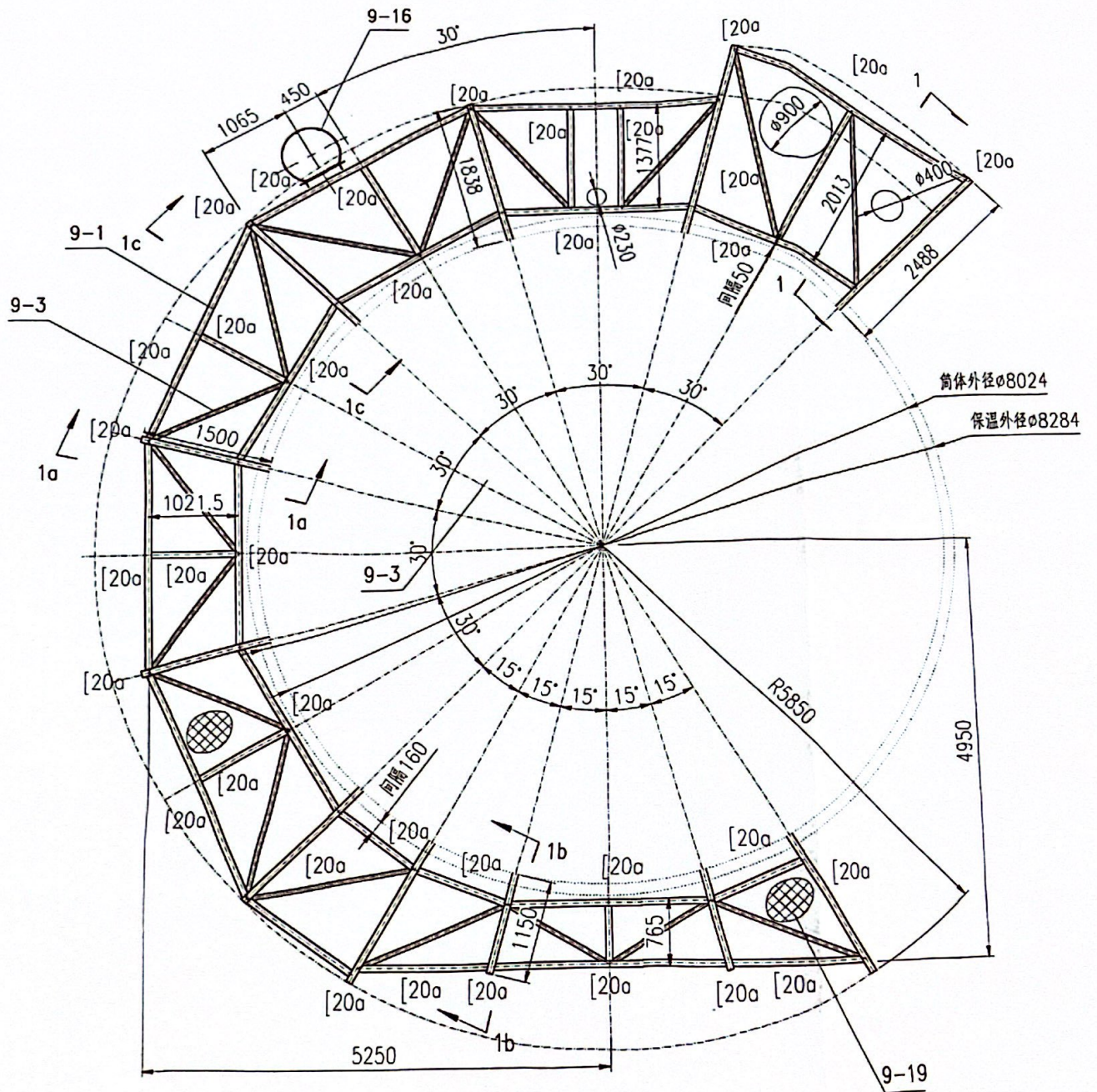
技术特性表 TECHNICAL SPECIFICATION		设计、制造、检验标准及要求 SPEC. FOR DESIGN, MANUFAC. & INSPECTION							
工作温度 OPERATING TEMP. (INLET/OUTLET) °C	227~270	标准规范 STANDARD AND CODE	NB/T47003.1-2022《钢制焊接压力容器》						
设计温度 DESIGN TEMPERATURE °C	300		HG/T20584-2020《钢制化工容器制造技术要求》						
工作压力 WORKING PRESSURE MPa	0.025		NB/T47041-2014《塔式容器》						
设计压力 DESIGN PRESSURE MPa	0.032		NB/T47042-2014《卧式容器》						
介质名称 OPERATING MEDIUM	S02, S03 烟气; 98.5%~99.6% 硫酸	焊接规程 WELDING CODE	NB/T47015-2011《压力容器焊接规程》						
介质特性 MEDIUM PROPERTY	中度危害	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	/	除注明外焊缝腰高 THICKNESS OF FLUET WELD EXCEPT NOTED	取相焊件较薄者之厚度						
主要受压元件材料 MATERIAL OF MAIN PRESSURE PART	S30403	管法兰与接管焊接标准 WELDING BETW. PIPE FLANGE AND PIPE	按相应法兰标准						
	ZECOR-310M	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						
盘管换热面积(外径) COIL HEAT TRANSFER AREA (OD) m²	/		HG/T20583-2011《钢制化工容器结构设计规定》 的相关规定						
腐蚀裕量 CORROSION ALLOWANCE mm	0.5	手工电弧焊焊条牌号 MODE OF ELECTRODE FOR SMAW							
焊接接头系数(筒体/封头) JOINT EFFICIENCY (SHELL/HEAD)	0.85 / 0.85	焊接材料 WELDING MATERIAL	S30403	ZECOR-310M	/				
基本风压 BASIC WIND PRESSURE N/m²	350	S30403	/	/	/				
基本雪压 BASIC SNOW PRESSURE N/m²	/	ZECOR-310M	/	/	/				
地震烈度/加速度 SEISMIC INTENSITY	7/0.15g	/	/	/	/				
场地类别/地震分组 FIELD TYPE/SEISMIC GROUP	II类/	N.D.E. 无损检测	焊接接头种类 JOINT CATEGORY	检测方法 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、B	筒体	RT	10%	NB/T47013.2	AB	III
保温/防火材料厚度 THICKNESS OF INSULATION AND FIRE PROTECTION mm	100(直径φ8400)/130			封头	RT	10%	NB/T47013.2	AB	III
安全阀整定压力 OPENING PRESSURE OF SAFETY VALVE MPa	/			罐底	RT	100%	NB/T47013.2	AB	II
呼吸阀开启压力 OPENING PRESSURE OF BREATHE VALVE MPa	/		C、D、E	PT	100%	NB/T47013.5	/	I	
全容积 FULL CAPACITY m³	~1205	液压试验压力 HYDRAULIC TEST PRESSURE MPa	立式 VER.	/	卧式 HORI.	/			
充量系数 FILLING FACTOR	/	气密性试验压力 LEAK TEST PRESSURE MPa							
热处理要求 REQUIREMENT OF HEAT TREATMENT	/	煤油渗透试验 K.P.E				NO		△1	
操作质量 WORKING WEIGHT kg	/	盛水试验(高度) FILLING OF WATER (HEIGHT) mm				NO			
充水质量 FULL WATER WEIGHT kg	/	试验正压/负压 TEST POSITIVE PRES./NEGATIVE PRES. MPa	正压 P.PRES.	/	负压 N.PRES.	/			
最大吊装质量 MAX. LIFTING WEIGHT kg	/	罐底严密性试验压力 BASE PLATE LEAKAGE PRESSURE MPa				/			
设备自重(其中不锈钢质量) NET WEIGHT (SS INCLUDED) kg	109491(金属)+12103(平台)	无图零件切割面粗糙度 SURFACE ROUGHNESS OF PART WITHOUT DWG.				50			
油漆、包装、运输要求 COATING, PACKING & TRANS. REQS.	NB/T10558	管口及支座方位 NOZZLES & SUPPORT ORIENTATION				按本图			

接管表 NOZZLE SCHEDULE

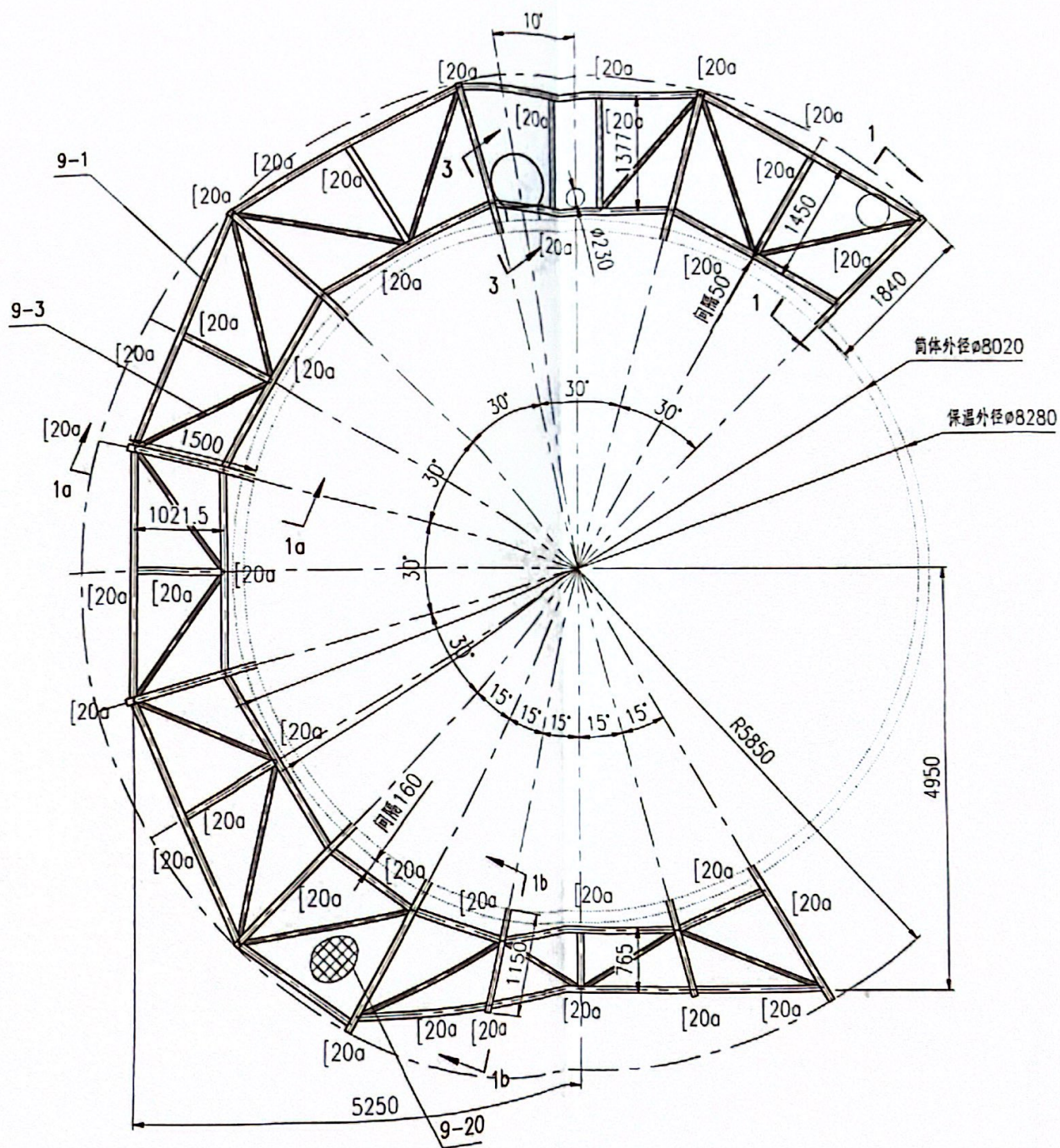
符号 MARK	公称尺寸 N. SIZE	公称压力 N. PN/CL.	连接标准或接管规格 CON. STD.	法兰型式 TYPE	连接面型式 FACING	用途或名称 SERVICE	法兰密封面至设备中心线距离 PROJ. FROM CL. TO F.F.
N1a/N1b	1600	/	φ1624x12	/	BW	气体入口	见图
N2	1800	/	φ1820x10	/	BW	气体出口	见图
N3	600	16	HG/T20592(A)-2009	SO	RF	一级酸入口	4250



+9.100m 环形平台
 图中未注明梁截面均为 L50x5



+14.600m 环形平台
图中未注明梁截面均为 L50x5



2 - 2(2a - 2a/2b-2b)

1:60(括号内的数字用于2a-2a/2b-2b)

- 1(1a - 1a/1b-1b/1c-1c)

括号内的数字用于1a-1a/1b-1b/1c-1c)

9-7

1641(1556/963)

18

1500/1150/1338)

[20a]-1641(1556/963)

规格3

不锈钢焊板

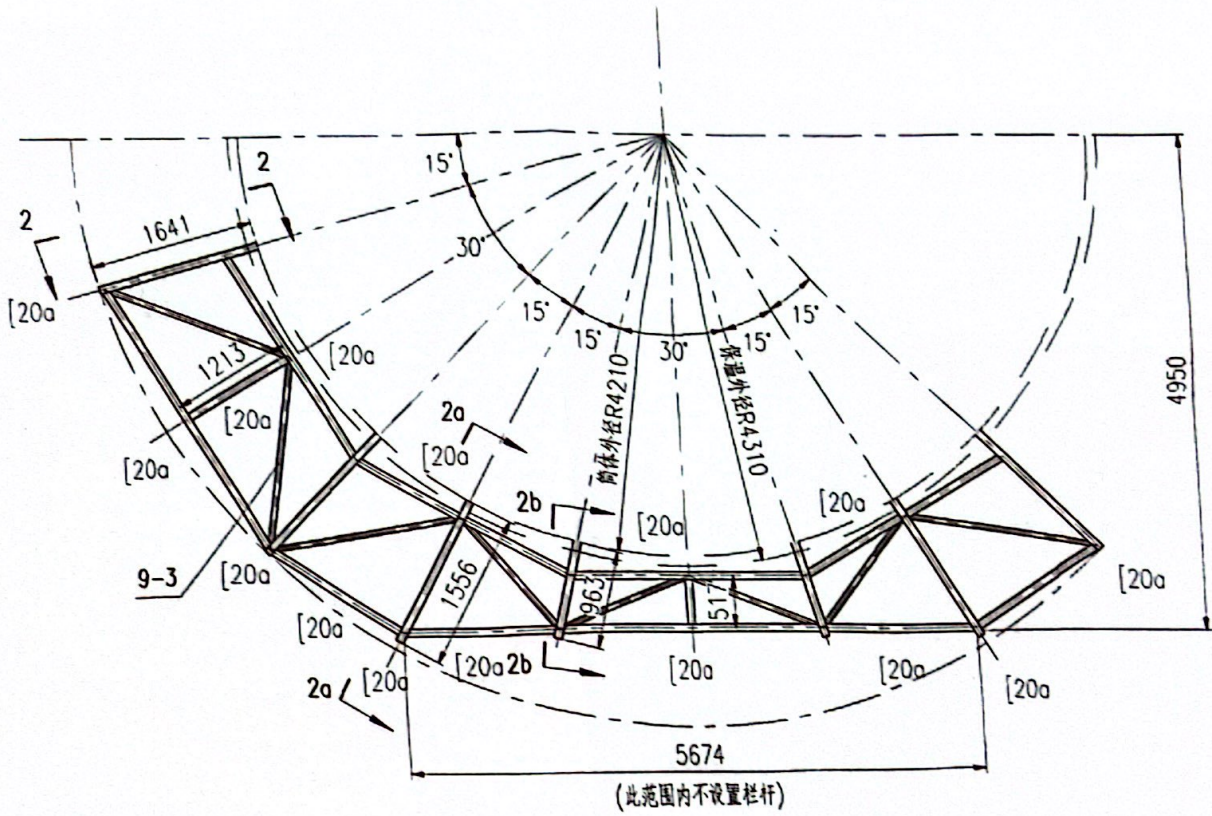


CS 扫描全能王

3亿人都在用的扫描App

+20.100m 环形平台

图中未注明梁截面均为 L50x5



3 - 3

栏杆: LG11

1



CS 扫描全能王

3亿人都在用的扫描App

