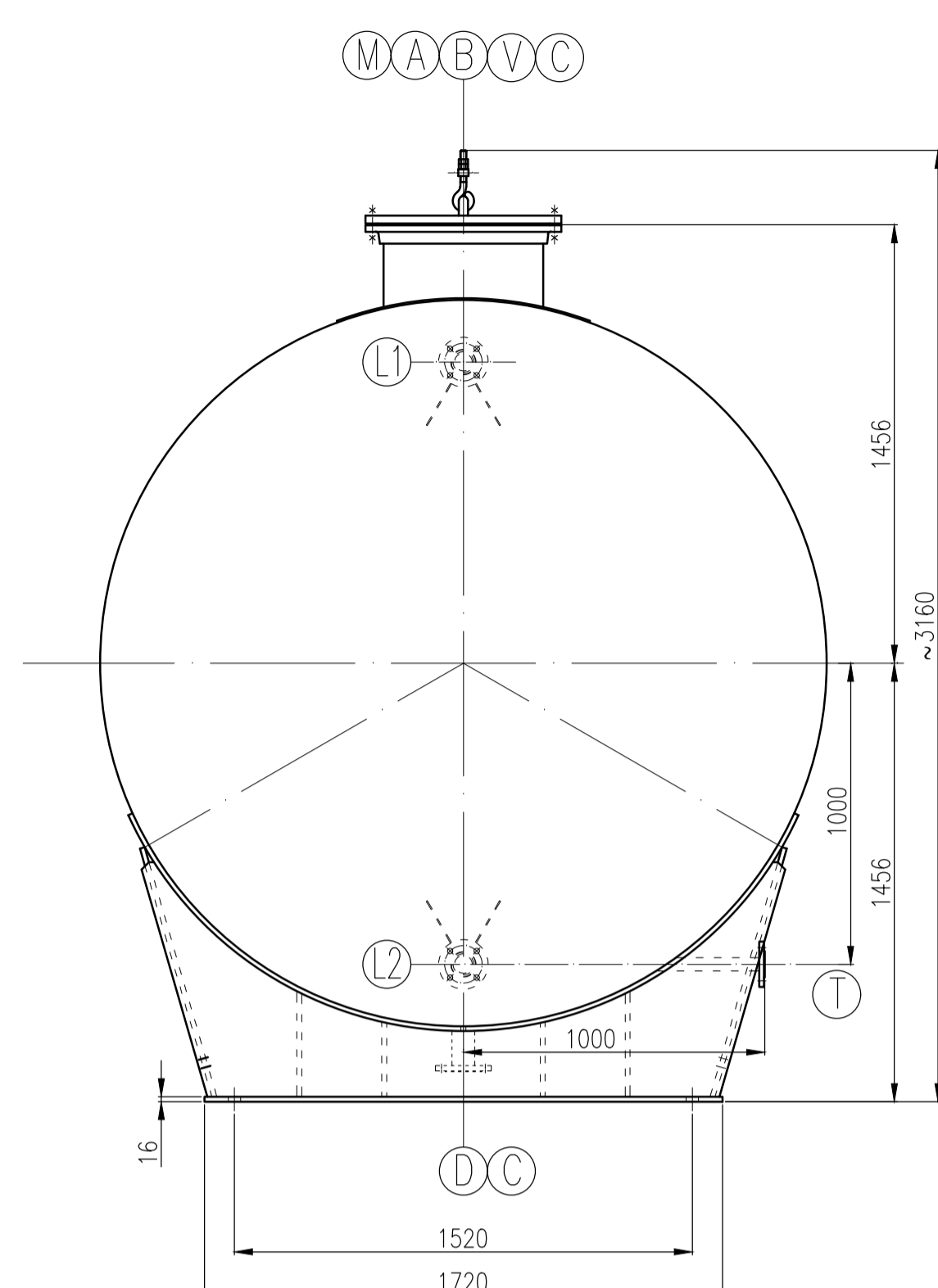
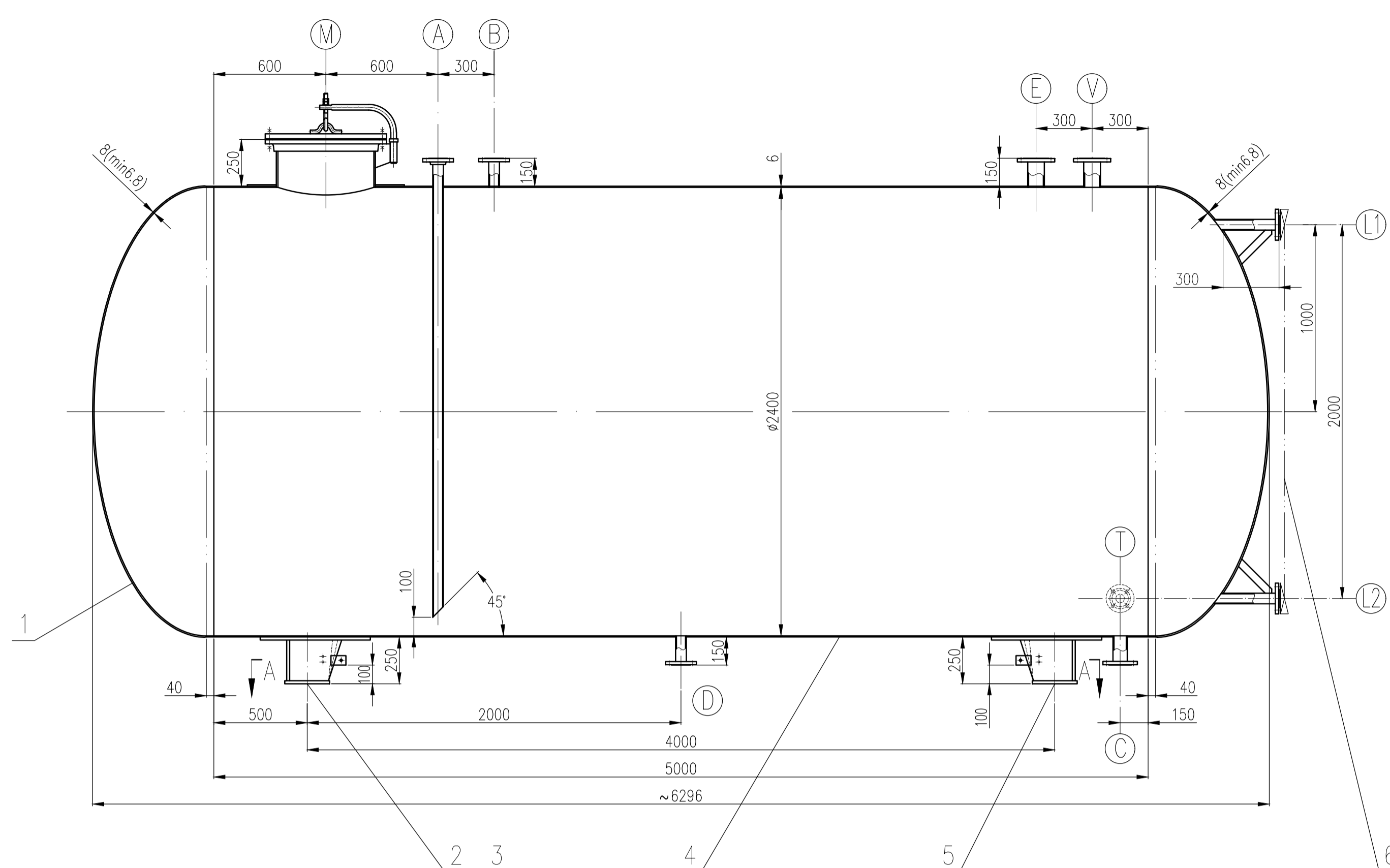


设计	校核	审核	批准
工艺	设备	材料	环境



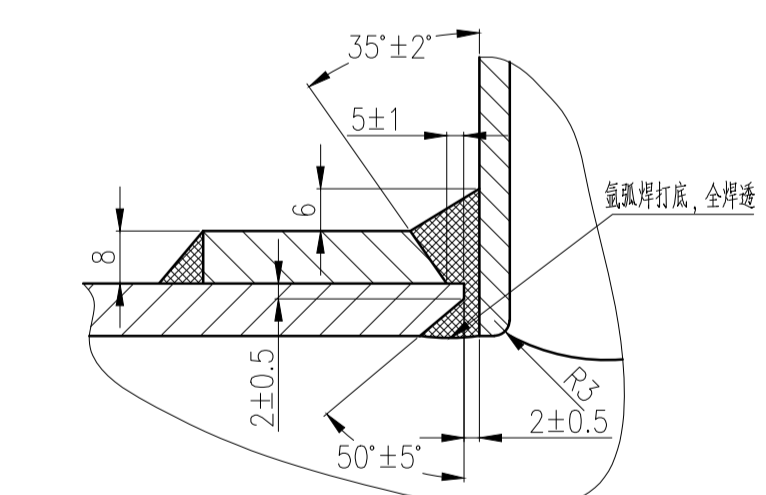
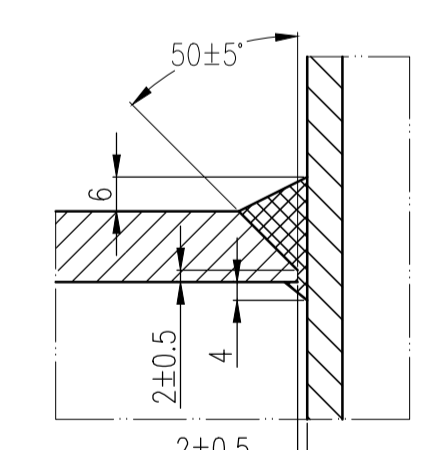
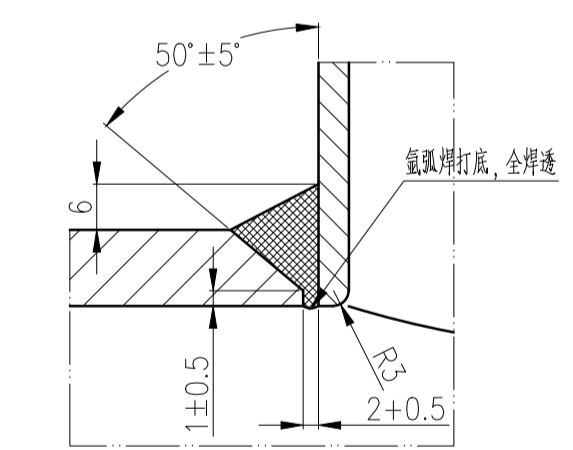
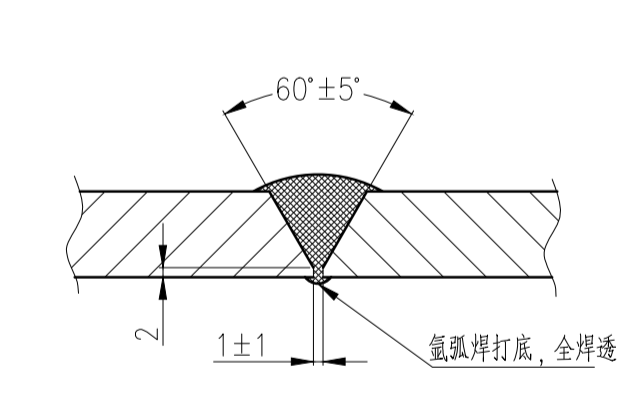
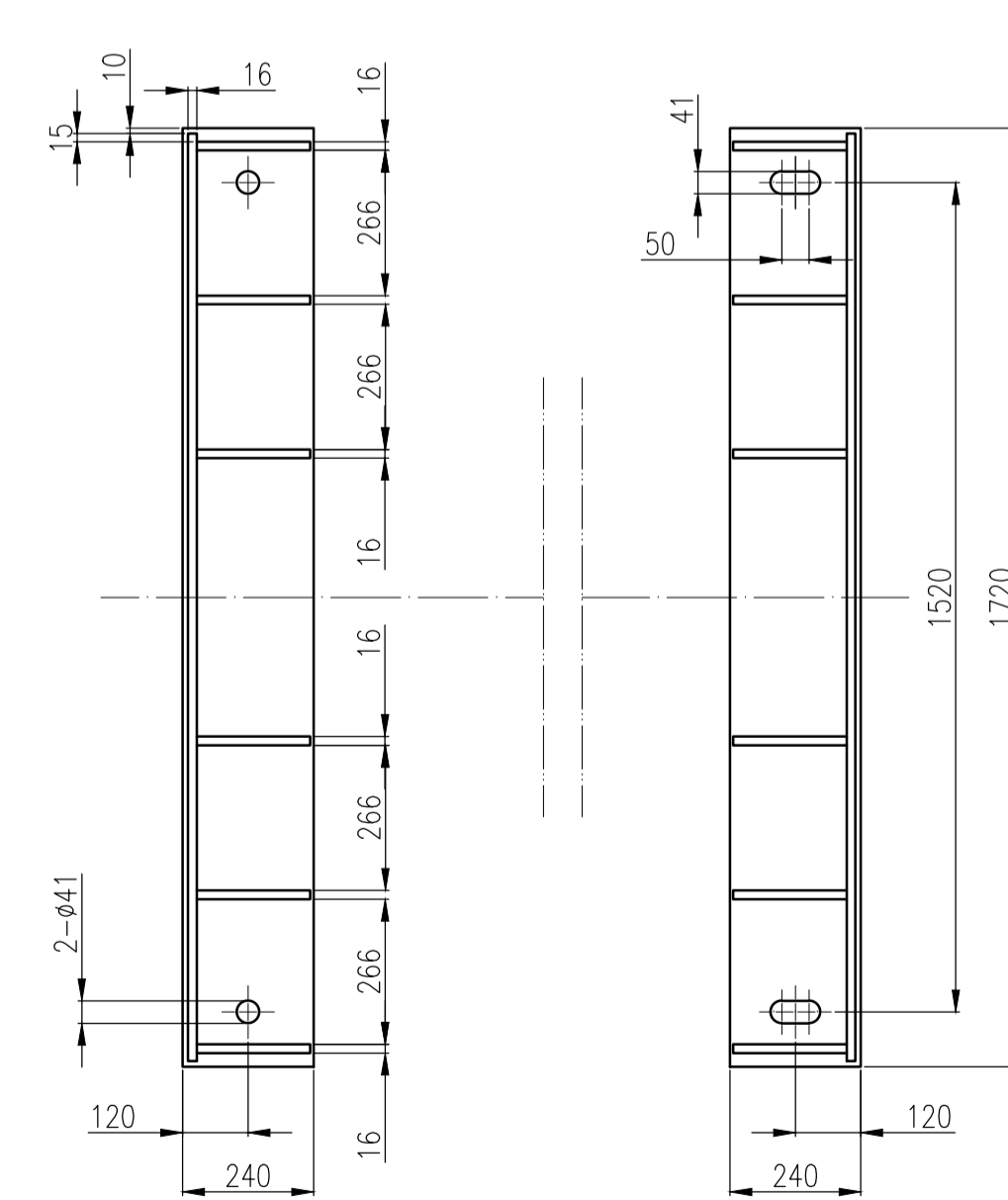
A-A

A,B类焊缝详图
不按比例

接管焊接详图
不按比例

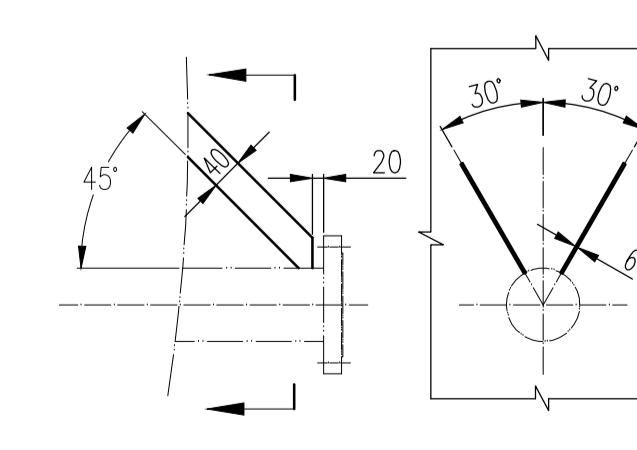
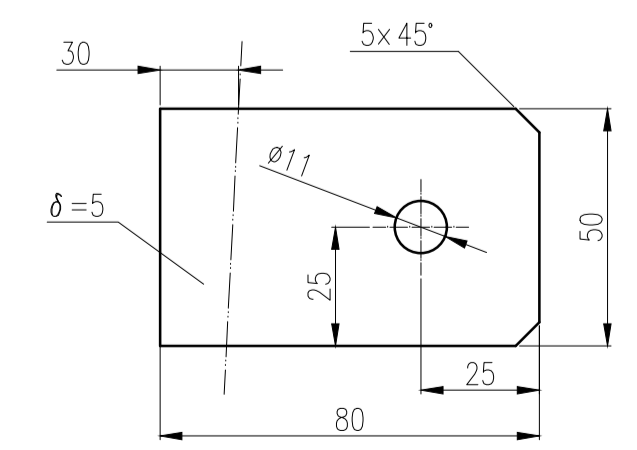
内伸接管焊接节点图
不按比例

带加强圈接管焊接详图
不按比例



静电接地板详图
不按比例

L1,L2管口拉筋详图
不按比例



技术特性表 TECHNICAL SPECIFICATION		设计、制造、检验标准及要求 SPEC. FOR DESIGN, MANUFAC. & INSPECTION	
容器类别/级别 PRESSURE VESSEL CATEGORY/GRADE	类外	标准规范 STANDARD	参照GB/T150.1~4-2011《压力容器》
工作温度 OPERATING TEMP.(INLET/OUTLET) °C	80	AND CODE	HG/T20584《钢制压力容器制造技术要求》 NB/T47042-2014《卧式容器》 NB/T47003.1-2009《钢制焊接压力容器》
设计温度 DESIGN TEMPERATURE °C	90	焊接规范 WELDING CODE	NB/T47015-2011《压力容器焊接规范》
工作压力 WORKING PRESSURE MPa	常压	焊接结构 WELDING STRUCTURE	除注明外采用全焊透结构
设计压力 DESIGN PRESSURE MPa	常压	除注明外角焊缝高度 THICKNESS OF FILLET WELD JOINT(MIN)	取相焊件较薄者之厚度
介质名称 OPERATING MEDIUM	水、低压蒸汽	法兰与接管焊接标准 WELDING BETWEEN FLANGE AND PIPE	按相应法兰标准
介质特性 MEDIUM PROPERTY	/		
介质密度 MEDIUM DENSITY kg/m³	1000		
主要受压元件材料 MATERIAL OF MAIN PRESSURE PART	S30408/GB/T 24511 S30408II/NB/T 47010 S30408/GB/T 14976	焊接接头型式及尺寸 WELDED JOINT TYPE AND SIZE	除图中注明外,其余焊接按按 HG/T20583《钢制压力容器结构设计》 的相关规定
腐蚀裕量 CORROSION ALLOWANCE mm	0	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 / 1.0	焊接材料 WELDING MATERIAL	S30408 Q345R / /
基本风压 BASIC WIND PRESSURE N/m²	400	过渡层A302 盖面层A102	/ /
基本雪压 BASIC SNOW PRESSURE N/m²	/	过渡层A302 盖面层A102	J507 / /
抗震设防烈度 SEISMIC INTENSITY	7 / 0.15g		/ / / /
场地类别/抗震分组 FIELD TYPE/SEISMIC GROUP	/	焊接接头型式 JOINT CATEGORY	按图
地面粗糙度类别 GROUND ROUGHNESS	/	检测方法 METHOD	RT
保温/隔热材料厚度 THICKNESS OF INSULATION AND FIRE PROTECTION	/	检测比例 TEST RATIO	20%
安全阀整定压力 SETTING PRESSURE OF SAFETY VALVE MPa	/	检测标准 TEST CODE	NB/T47013.2
呼吸阀开启压力 OPENING PRESSURE OF BREATHE VALVE MPa	/	技术等级 TECHNICAL CLASS	AB II
全容积 FULL CAPACITY m³	26.6	试验方法 TEST METHOD	PT
充装系数 FILLING FACTOR	0.9	检测率 TEST RATE	100%
热处理要求 REQUIREMENT OF HEAT TREATMENT	/	检测标准 TEST CODE	NB/T47013.5
操作重量 WORKING WEIGHT kg	/	试验压力 TEST PRESSURE	立式 / 卧式
充水重量 FULL WATER WEIGHT kg	/	试验压力 TEST PRESSURE	0.125
最大起重量 MAX. LIFTING WEIGHT kg	/	试验压力 TEST PRESSURE	MPa
设备自重(其中不锈钢重量) NET WEIGHT(S.S. INCLUDED) kg	3750(3150)	试验压力 TEST PRESSURE	正压 / 负压
油漆、包装、运输要求 COATING, PACKING & TRANS. REQS.	NB/T 10558-2021	试验压力 TEST PRESSURE	正压 / 负压

主要受压元件材料 MATERIAL OF MAIN PRESSURE PART				
名称 NAME	标准 CODE	牌号 BRAND	供货状态 STATUS	附加要求 ADDITIONAL REQUIREMENT
板 PLATES	GB/T 713.7-2023	S30408	圆钢	/
锻 FORGING	NB/T 47010-2017	S30408II	圆钢	/
管 PIPES	GB/T 14976-2012	S30408	圆钢	/
换热管 TUBES				

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	连接型式 FACING	用途或名称 SERVICE	法兰距容器前壁中心距离 PROJ. FROM CL TO F.F.
A	50	PN16	HG/T20592-2009	SO	RF	蒸汽进口	1356
B	50	PN10	HG/T20592-2009	PL	RF	水进口	1356
C	65	PN10	HG/T20592-2009	PL	RF	热水出口	1356
D	50	PN10	HG/T20592-2009	PL	RF	排净口	1356
V	80	PN10	HG/T20592-2009	PL	RF	放空口	1356
E	80	PN10	HG/T20592-2009	PL	RF	备用口	1356
T	40	PN10	HG/T20592-2009	PL	RF	温度计口	1000
L1, 2	50	PN10	HG/T20592-2009	PL	RF	磁翻板液位计口	见图
M	500	PN16	/	/	/	人孔	1456

其他技术要求(TECHNICAL REQUIREMENT):

- S30408材质的化学成分和机械性能应符合GB/T 713.7-2023《承压设备用不锈钢钢板及钢带》的要求,并以固溶热处理状态交货。
- 法兰螺栓孔跨中均布;内伸接管内端部倒圆。
- 本设备应进行防静电接地保护,接地电阻不得大于10Ω。
- 本设备铭牌支架及铭牌有制造厂统一按照《固定式压力容器安全技术监察规程》的要求要求进行制造。
- 采购的减设计的接口法兰要与L1、L2接管法兰配对,配用与工艺系统一致的垫片,紧固件按HG20592选用,并加蒙材质为30408的阀门。
- 设备做水压试验时,应控制水的氯离子含量不超过25mg/L。
- 设备制造完毕,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。

代号	规格	数量	材料	重量
M	NB/T 11025-2022 补强圈 DN600×6-D	1	S30408	20.9
	HG/T21598-2014 人孔 SO RF Ⅲb(NM-RPTFE) 500-10	1	Q345R/S30408	133.38
L1, L2	按本图 钢板 40×6 L≈320	4	S30408	0.6 2.4
	接管 φ57×4.0 L≈350	2	S30408	1.85 3.7
	HG/T20592-2009 法兰 PL50(B)-10 RF	2	S30408II	2.5 5.0
T	接管 φ45×3.5 L≈370	1	S30408	1.4
	HG/T20592-2009 法兰 PL40(B)-10 RF	1	S30408II	2.0
V, E	接管 φ89×5.5 L≈160	2	S30408	1.8 3.6
	HG/T20592-2009 法兰 PL80(B)-10 RF	2	S30408II	3.5 7.0
C	接管 φ76×5.0 L≈160	1	S30408	1.4
	HG/T20592-2009 法兰 PL65(B)-10 RF	1	S30408II	3.0
B, D	接管 φ57×4.0 L≈160	2	S30408	0.83 1.66
	HG/T20592-2009 法兰 PL50(B)-10 RF	2	S30408II	2.5 5.0
A	接管 φ57×4.0 L≈2451	1	S30408	12.9
	HG/T20592-2009 法兰 SO50(B)-16 RF	1	S30408II	2.53

江苏索普工程科技有限公司 Jiangsu SOP Engineering Technology Co. Ltd.			
设计 DESIGN	校核 CHECK	审核 REVIEW	批准 APPROVE
设计阶段 PROJ. NO.	202403-08	设计阶段 PHASE	总图
图号 DWG NO.	V-901	图号 DWG NO.	V901-00
专业 SPECT.	设备	版本 REV.	0
比例 SCALE	1:20	第 SHEET	1
共 TOT.	1	张 SHEET	1