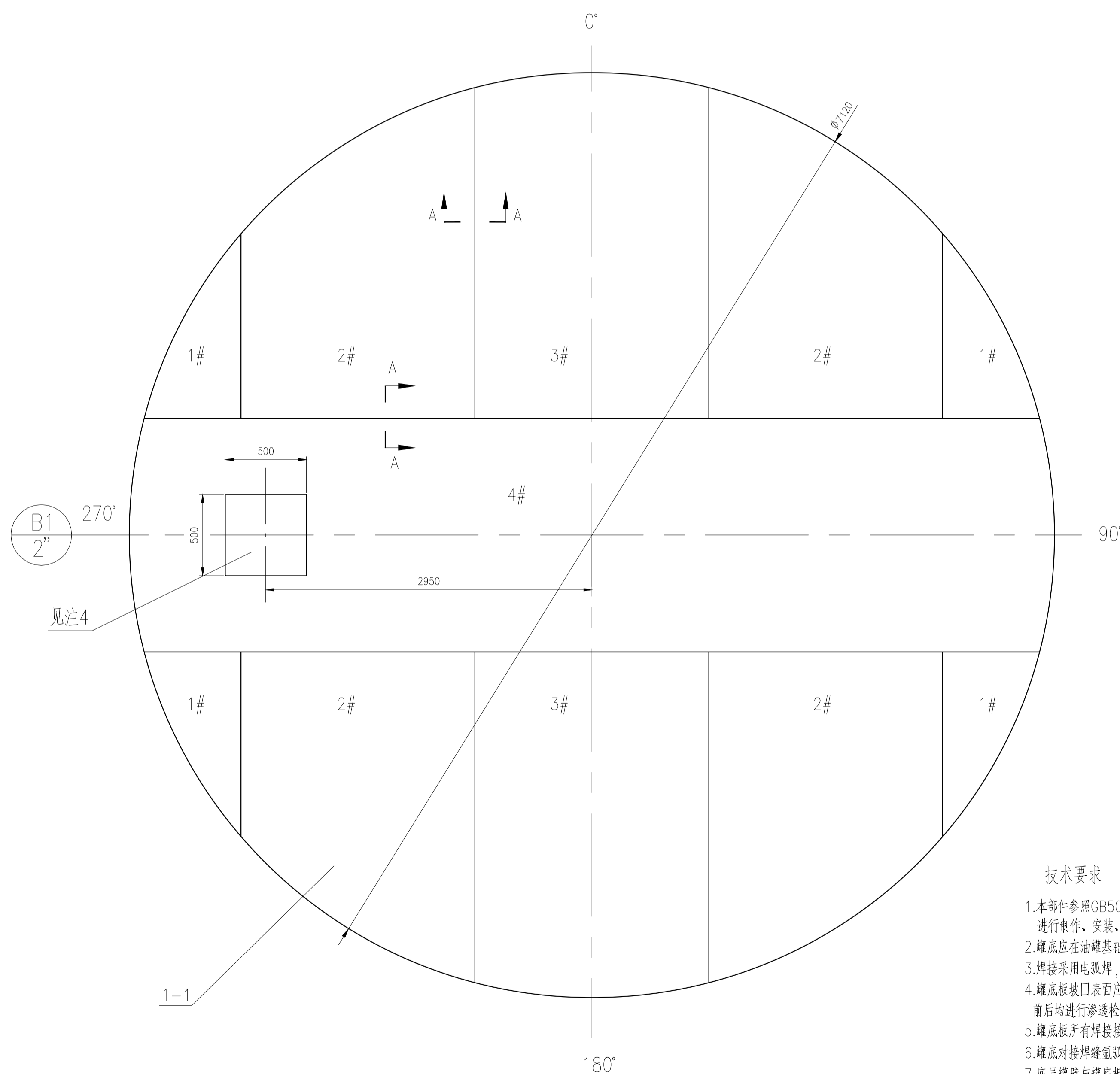
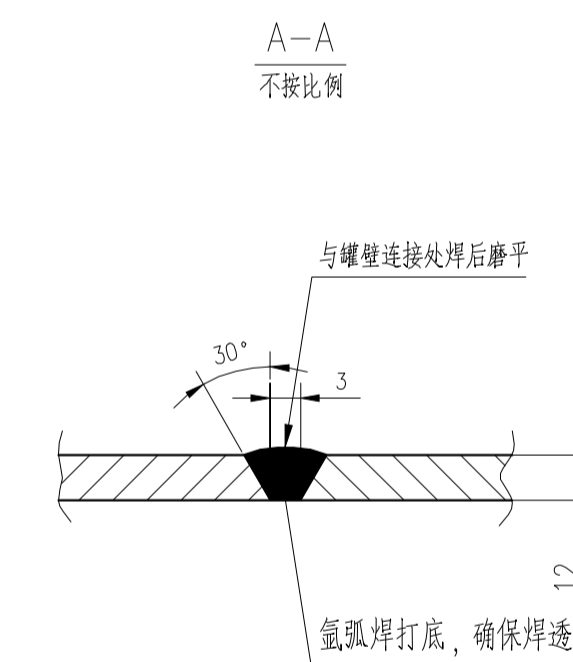
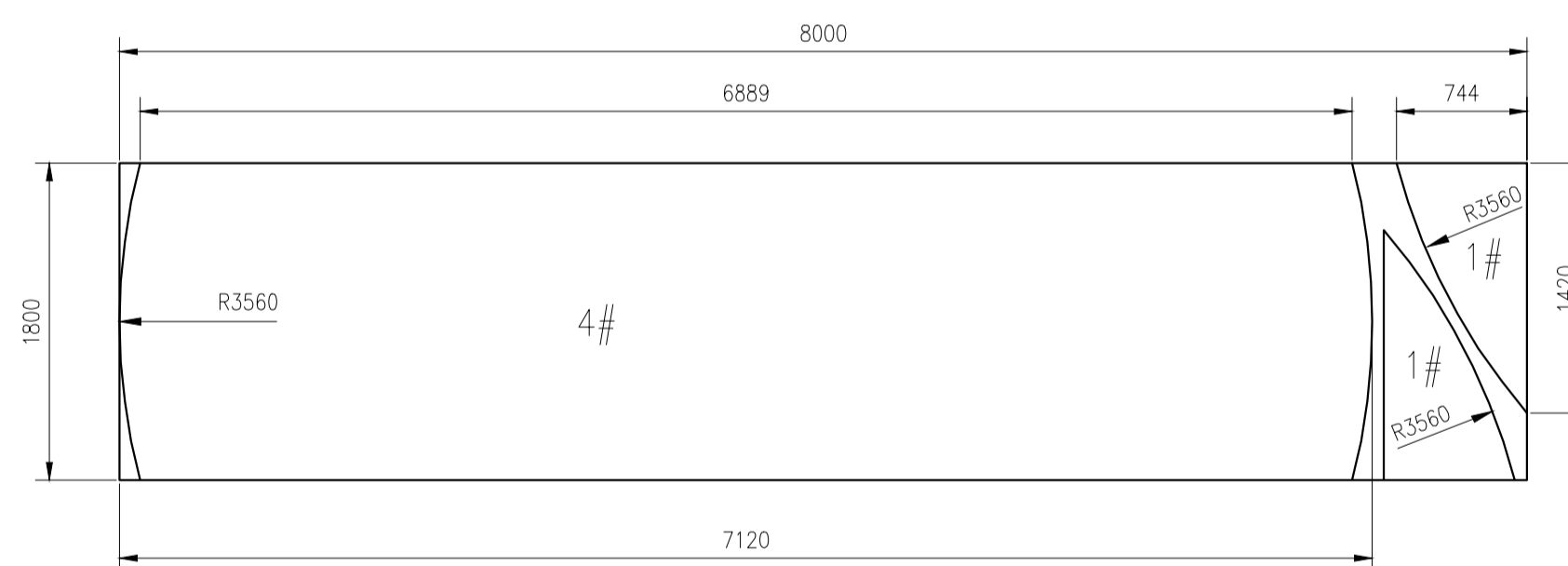
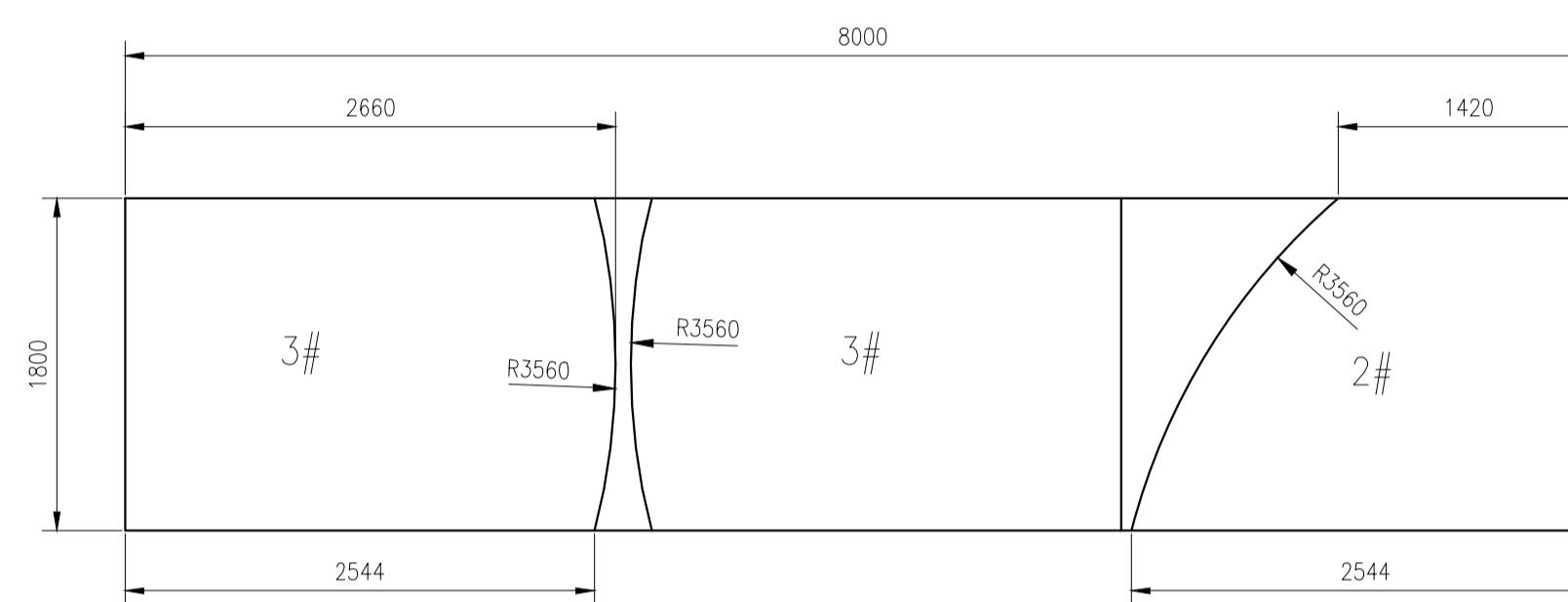
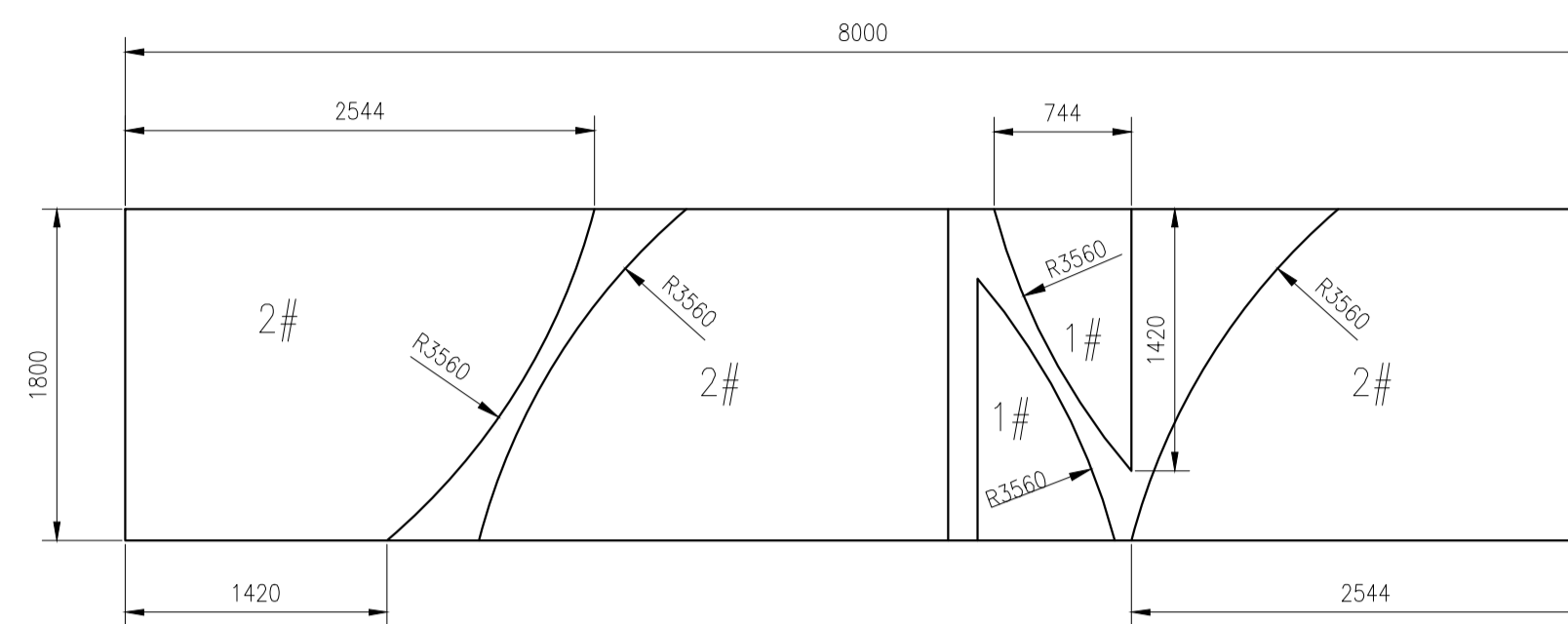
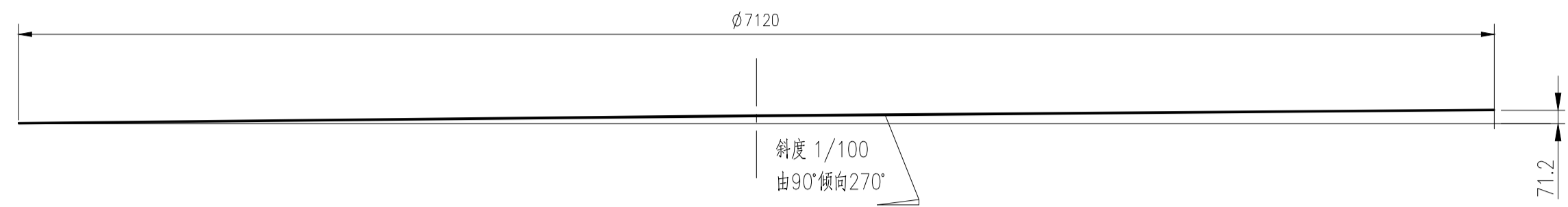


罐底板排版图
1:40



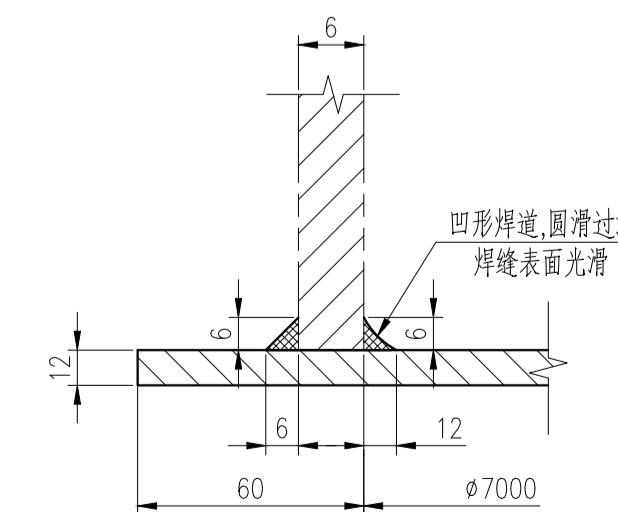
技术要求

1. 本部件参照GB50341-2014《立式圆筒形钢制焊接油罐设计规范》和GB50128-2014《立式圆筒形钢制焊接储罐施工规范》进行制作、安装、检验和验收。
2. 罐底应在油罐基础以及支撑槽钢框架验收合格后,方可进行安装。罐底板应与支撑槽钢框架基础紧密贴合。
3. 焊接采用电弧焊,焊接材料按NB/T47015中表1、表3选用。
4. 罐底板坡口表面应进行渗透检测。底板的对接焊接接头,在根部焊道焊接完毕后,应进行渗透检测;焊接完毕,在水压试验前后均进行渗透检测;底板的每条对接焊接接头应进行100%射线检测,符合NB/T47013.2-2015中II合格。
5. 罐底板所有焊接接头应采用真空箱法进行严密性试验,试验负压值不得低于5.3KPa,无渗漏为合格;充水试验后再进行一次复查。
6. 罐底对接焊缝氩弧焊打底,确保焊透。
7. 底层罐壁与罐底板的T形接头罐内角焊缝应成下凹焊道,圆滑过渡,咬边应打磨圆滑,焊趾不允许咬边。
8. 底层罐壁与罐底板的T形接头的罐内角焊缝,罐内、外侧在初层焊道焊完后,应进行渗透检测;在罐内及罐外角焊缝焊完后,内、外角焊缝均应进行磁粉检测;在油罐充水试验完成后,应采取同样方法进行复查。表面检测应按NB/T 47013-2015《承压设备无损检测》I级要求。

注:

1. 明细表中钢板的质量为罐体所需净重。
2. 预制完的罐底板等元件在堆放、运输和起吊过程中必须采取有效措施以防变形。
3. 排污槽B1的实际尺寸核实无误后再开罐底板孔。

罐底板与罐壁板焊接详图



1	罐底板 $\delta=12$	S30403	1	3788	-	23-TK0401-02	23-TK0401-01
件号	名称	材料	数量	重量(Kg)	比例	所在图号	装配图号
REV. NO.	DESCRIPTION	DESIGN	CHKD.	APPR.	FINAL APPR.	项目	日期
						项目经理	PM
						日期	ISSUE DATE
山东富海石化工程有限公司 SHANGHAI FUHAI PETROCHEMICAL ENGINEERING CO.,LTD.							
巴斯夫美克化工制造(新疆)有限责任公司							
乙酸钠罐底板改造项目 乙酸钠(TK0401) 罐底图							
项目号-设计阶段-卷号 PROJ. NO. SIZE UNIT NO. 图号 比例 版次 02001 0 0000 23-TK0401-02 1:40 1							
未经FHEC书面许可,不得以任何方式复制或用于本项目以外的其它用途 DO NOT REPRODUCE OR EMPLOY FOR OTHER PURPOSES OTHER THAN THIS PROJECT WITHOUT WRITTEN CONSENT FROM FHEC							