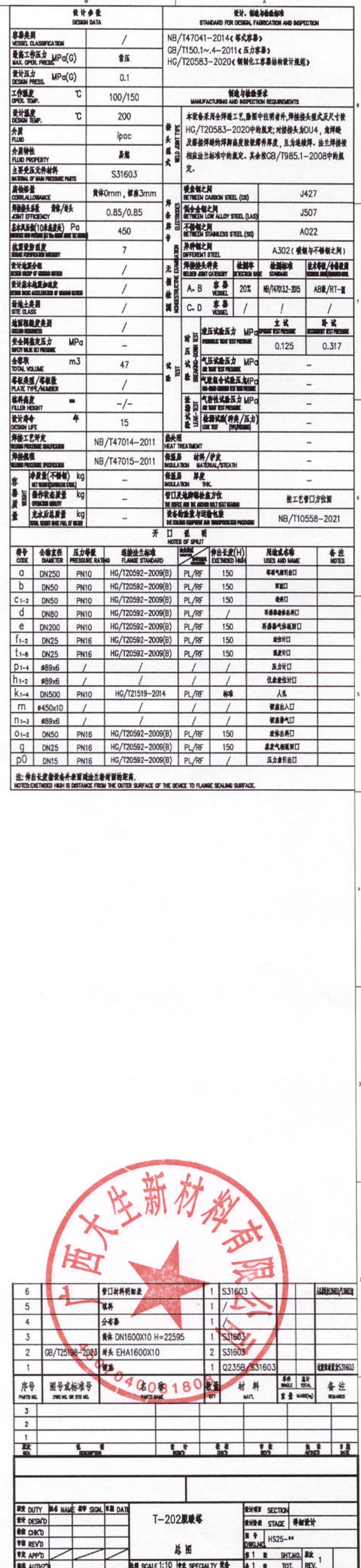
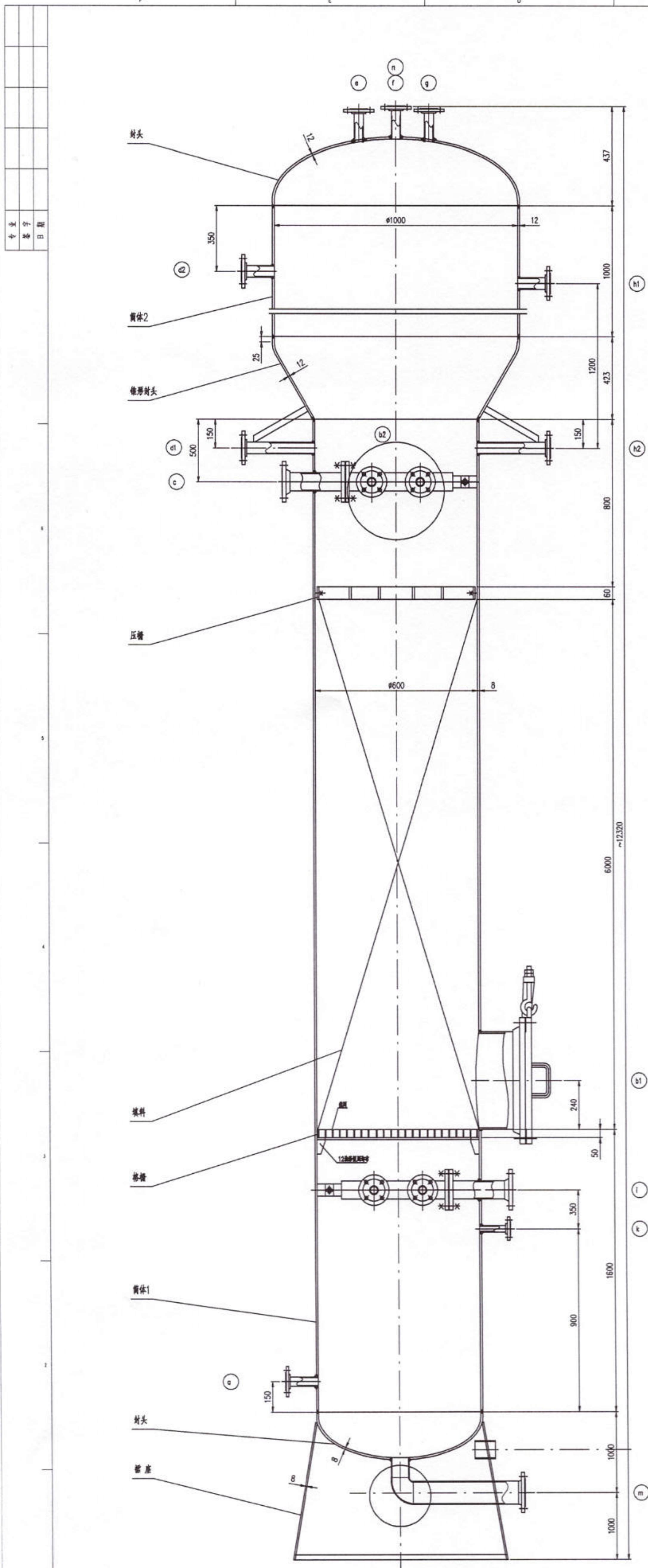
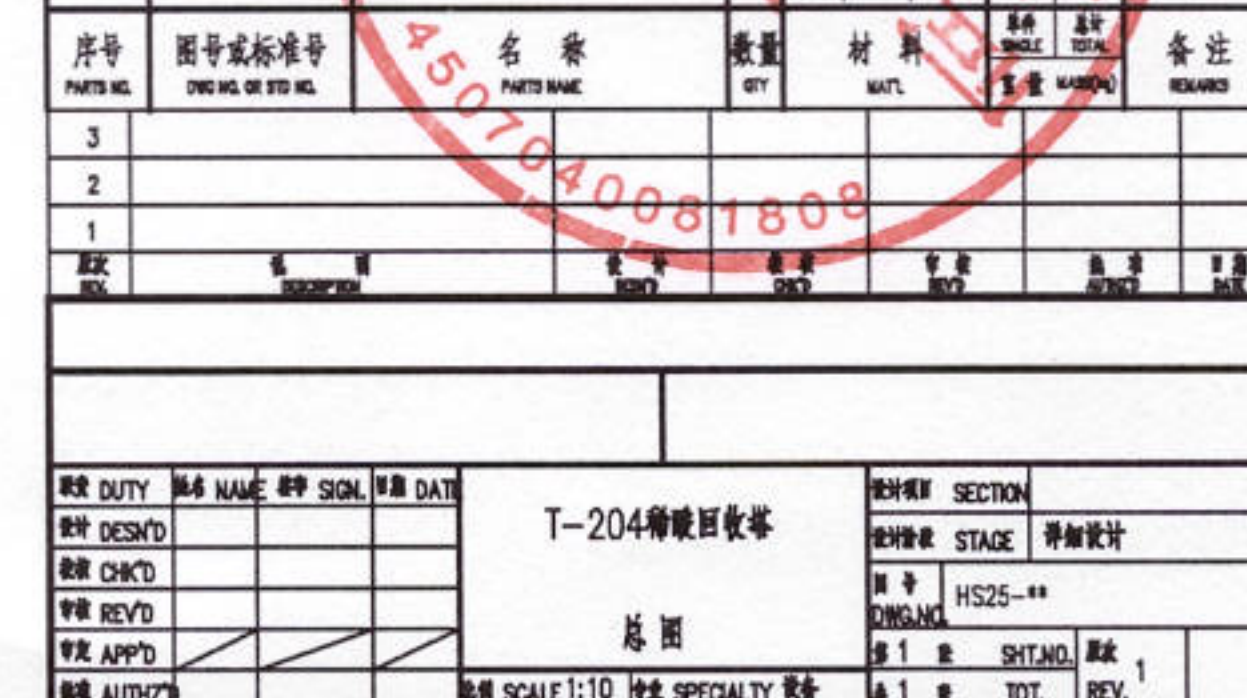


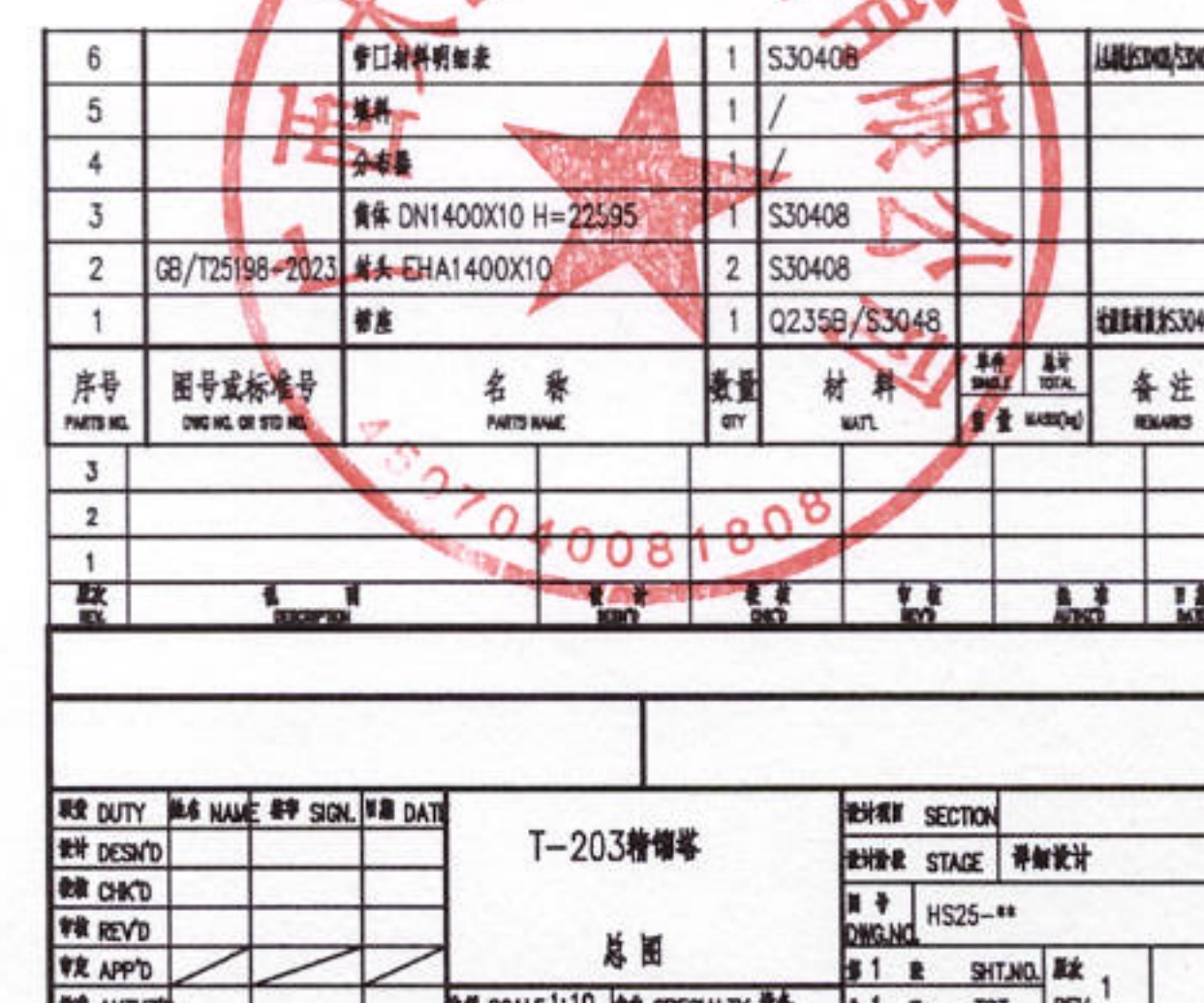




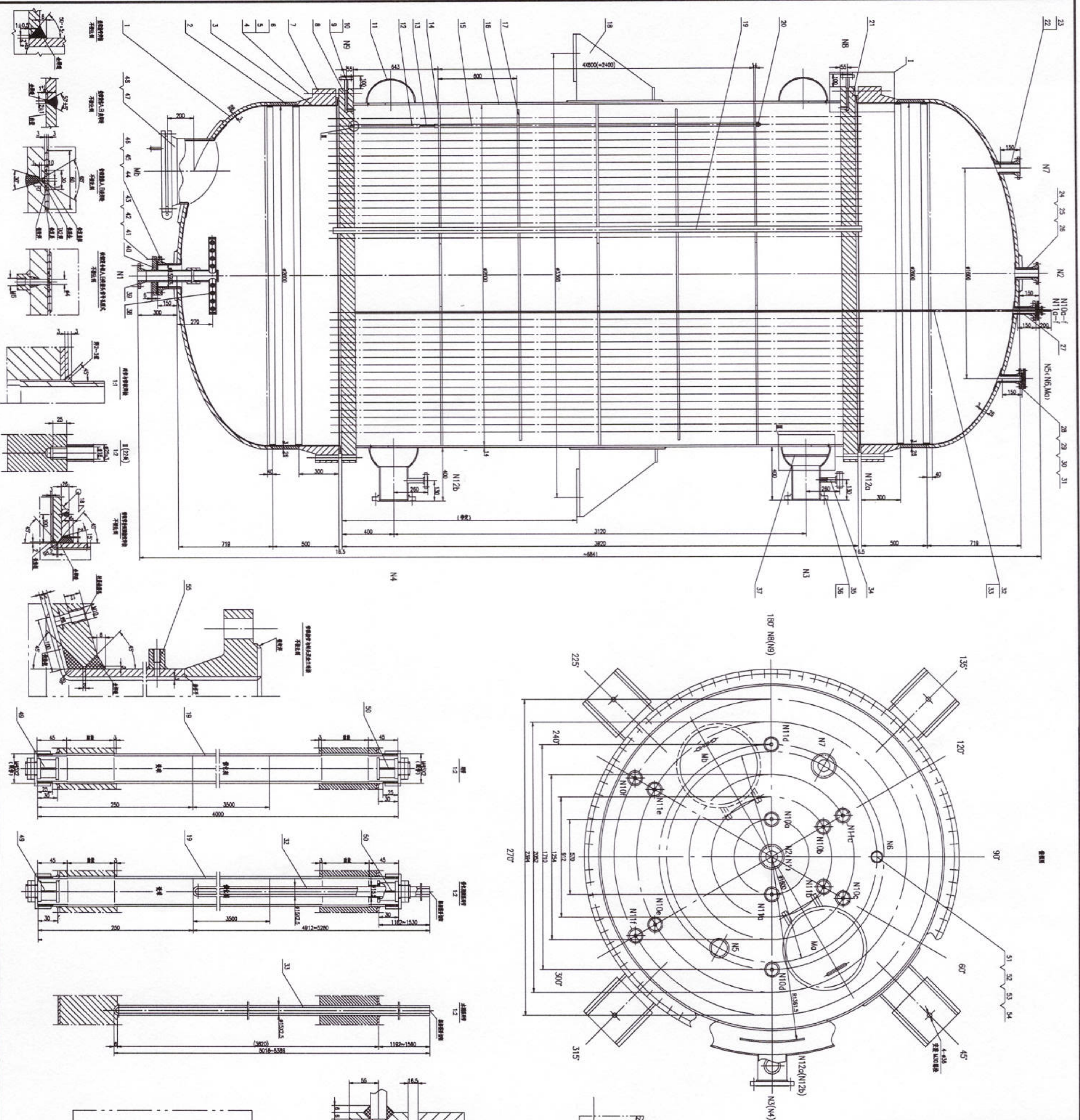
设计参数 DESIGN DATA		设计、制造与检验标准 STANDARD FOR DESIGN, FABRICATION AND INSPECTION						
设备类别 VESSEL CLASSIFICATION	II	TSG21-2016《固定式压力容器安全技术监察规程》 NB/T47041-2014《塔式容器》 GB/T150.1~4-2011《压力容器》 HG/T20583-2020《钢制化工容器结构设计规范》						
最高工作压力 MAX. OPER. PRESS.	MPa(G) 2.2	制造与检验要求 MANUFACTURING AND INSPECTION REQUIREMENTS						
设计压力 DESIGN PRESS.	MPa(G) 2.5							
工作温度 OPER. TEMP.	℃ 40							
设计温度 DESIGN TEMP.	℃ 40							
介质 FLUID	丙烯、水	法兰密封面形式 FLANGE SEALING SURFACE	本设备采用全焊工艺, 除图中注明者外, 焊接接头形式及尺寸按 HG/T20583-2020 中的规定; 对接接头为 D14, 角焊缝根部焊脚高度按板厚厚度, 且为连续焊。法兰焊接按何应法标准中的规定。其余按 GB/T1985.1-2008 中的规定。					
介质特性 FLUID PROPERTY	中度危害、易燃							
主要承压元件材料 MATERIAL OF MAIN PRESSURE PARTS	S30408							
腐蚀裕量 CORROSION ALLOWANCE	筒体: 0mm, 深度: 3mm							
焊接接头系数 JOINT EFFICIENCY	0.85/0.85	材料 MATERIAL	承压部件之间 BETWEEN COMPONENTS (CS)		J427			
基本风压值(10米高度处) BASIC WIND PRESSURE (10m HEIGHT)	400		合金钢之间 BETWEEN LOW ALLOY STEEL (LAS)		J507			
抗震设防烈度 SEISMIC ZONE DIVISION	7度		S31603 不锈钢之间 BETWEEN STAINLESS STEEL (SS)		A102			
设计地震分组 DESIGN GROUP OF SEISMIC ZONE	第一组		异种钢之间 DIFFERENT STEEL		A302 (碳钢与不锈钢之间)			
设计基本地震加速度 DESIGN BASIC ACCELERATION OF SEISMIC ZONE	0.1g	无腐蚀 NON-CORROSION	焊接接头形式 WELD JOINT CATEGORY		按标准 STANDARD			
场地土类别 SITE CLASS	II		A、B 容器 VESSEL		20%			
地面粗糙度类别 GROUND ROUGHNESS	B		C、D 容器 VESSEL		/			
安全阀设定压力 SAFETY VALVE SET PRESSURE	—		E、F 容器 VESSEL		/			
全容积 TOTAL VOLUME	m ³ 3.58	法兰密封面形式 FLANGE SEALING SURFACE	承压部件之间 BETWEEN COMPONENTS (CS)		按标准 STANDARD			
容积效率/容积系数 VOLUME EFFICIENCY / VOLUME COEFFICIENT	/		A302 (碳钢与不锈钢之间)		按标准 STANDARD			
板厚公差 PLATE THICKNESS TOLERANCE	mm 6000		承压部件之间 BETWEEN COMPONENTS (CS)		按标准 STANDARD			
设计寿命 DESIGN LIFE	年 15		承压部件之间 BETWEEN COMPONENTS (CS)		按标准 STANDARD			
焊接工艺评定 WELDING PROCEDURE QUALIFICATION	NB/T47014-2011	法兰密封面形式 FLANGE SEALING SURFACE	承压部件之间 BETWEEN COMPONENTS (CS)		按标准 STANDARD			
焊接规范 WELDING PROCEDURE SPECIFICATION	NB/T47015-2011		承压部件之间 BETWEEN COMPONENTS (CS)		按标准 STANDARD			
净重(不含衬里) NET WEIGHT (EXCLUDING LINING)	kg —		承压部件之间 BETWEEN COMPONENTS (CS)		按标准 STANDARD			
操作重量 OPERATION WEIGHT	kg —		承压部件之间 BETWEEN COMPONENTS (CS)		按标准 STANDARD			
充水后重量 WEIGHT AFTER FILLING WITH WATER	kg —	承压部件之间 BETWEEN COMPONENTS (CS)		按标准 STANDARD	按工艺接口方位图			
开口说明 NOTES OF SPLIT								
序号 CODE	公称直径 NOMINAL DIAMETER	压力等级 PRESSURE RATING	连接法兰标准 FLANGE STANDARD	法兰密封面形式 FLANGE SEALING SURFACE	法兰密封面材料 FLANGE SEALING MATERIAL	法兰密封面厚度 FLANGE SEALING THICKNESS	法兰密封面名称 FLANGE SEALING NAME	备注 REMARKS
a	DN50	PN40	HG/T20592-2009(B)	SO/RF	150	法兰密封面	法兰密封面	
b1-2	DN400	PN40	参照HG/T21520-2014	SO/RF	150	法兰密封面	法兰密封面	
c	DN50	PN40	HG/T20592-2009(B)	SO/RF	150	法兰密封面	法兰密封面	
d1-2	DN80	PN40	HG/T20592-2009(B)	SO/RF	150/350	法兰密封面	法兰密封面	
e	DN50	PN40	HG/T20592-2009(B)	SO/RF	150	法兰密封面	法兰密封面	
f	DN50	PN40	HG/T20592-2009(B)	SO/RF	150	法兰密封面	法兰密封面	
g	DN50	PN40	HG/T20592-2009(B)	SO/RF	150	法兰密封面	法兰密封面	
h1-2	DN25	PN40	HG/T20592-2009(B)	SO/RF	150/350	法兰密封面	法兰密封面	
i	DN50	PN40	HG/T20592-2009(B)	SO/RF	150	法兰密封面	法兰密封面	
k	DN50	PN40	HG/T20592-2009(B)	SO/RF	150	法兰密封面	法兰密封面	
m	DN80	PN40	HG/T20592-2009(B)	SO/RF	150	法兰密封面	法兰密封面	
n	DN25	PN40	HG/T20592-2009(B)	SO/RF	150	法兰密封面	法兰密封面	
注: 法兰密封面材料按GB/T1985.1-2008中的规定。 NOTES: FLANGE SEALING MATERIALS SHALL BE IN ACCORDANCE WITH THE REQUIREMENTS OF GB/T1985.1-2008.								

9	管口材料明细表	1	S30408/S30408		
8	管口材料明细表	1	316L		
7	分水器 DN50	2	S30408		
6	GB/T25198-2023 管口材料 DN50	1	S30408		
5	管口材料 DN1000X12 H=1000	1	S30408		
4	管口材料 DN600X8 H=9460	1	S30408		
3	GB/T25198-2023 管口材料 DN1000X12	1	S30408		
2	GB/T25198-2023 管口材料 DN600X8	1	S30408		
1	管口材料 DN600X8	1	Q345R/S30408		
序号	图号或标准号	名称	数量	材料	备注
3					
2					
1					
设计	设计	设计	设计	设计	设计
校核	校核	校核	校核	校核	校核
审核	审核	审核	审核	审核	审核
批准	批准	批准	批准	批准	批准
设计	设计	设计	设计	设计	设计
校核	校核	校核	校核	校核	校核
审核	审核	审核	审核	审核	审核
批准	批准	批准	批准	批准	批准
设计	设计	设计	设计	设计	设计
校核	校核	校核	校核	校核	校核
审核	审核	审核	审核	审核	审核
批准	批准	批准	批准	批准	批准
设计	设计	设计	设计	设计	设计
校核	校核	校核	校核	校核	校核
审核	审核	审核	审核	审核	审核
批准	批准	批准	批准	批准	批准
设计	设计	设计	设计	设计	设计
校核	校核	校核	校核	校核	校核
审核	审核	审核	审核	审核	审核
批准	批准	批准	批准	批准	批准
设计	设计	设计	设计	设计	设计
校核	校核	校核	校核	校核	校核
审核	审核	审核	审核	审核	审核
批准	批准	批准	批准	批准	批准
设计	设计	设计	设计	设计	设计
校核	校核	校核	校核	校核	校核
审核	审核	审核	审核	审核	审核
批准	批准	批准	批准	批准	批准
设计	设计	设计	设计	设计	设计
校核	校核	校核	校核	校核	校核
审核	审核	审核	审核	审核	审核
批准	批准	批准	批准	批准	批准
设计	设计	设计	设计	设计	设计
校核	校核	校核	校核	校核	校核
审核	审核	审核	审核	审核	审核
批准	批准	批准	批准	批准	批准
设计	设计	设计	设计	设计	设计
校核	校核	校核	校核	校核	校核
审核	审核	审核	审核	审核	审核
批准	批准	批准	批准	批准	批准
设计	设计	设计	设计	设计	设计
校核	校核	校核	校核	校核	校核
审核	审核	审核	审核	审核	审核
批准	批准	批准	批准	批准	批准
设计	设计	设计	设计	设计	设计
校核	校核	校核	校核	校核	校核
审核	审核	审核	审核	审核	审核
批准	批准	批准	批准	批准	批准
设计	设计	设计	设计	设计	设计
校核	校核	校核	校核	校核	校核
审核	审核	审核	审核	审核	审核
批准	批准	批准	批准	批准	批准
设计	设计	设计	设计	设计	设计
校核	校核	校核	校核	校核	校核
审核	审核	审核	审核	审核	审核
批准	批准	批准	批准	批准	批准
设计	设计	设计	设计	设计	设计
校核	校核	校核	校核	校核	校核
审核	审核	审核	审核	审核	审核
批准	批准	批准	批准	批准	批准
设计	设计	设计	设计	设计	设计
校核	校核	校核	校核	校核	校核
审核	审核	审核	审核	审核	审核
批准	批准	批准	批准	批准	批准
设计	设计	设计	设计	设计	设计
校核	校核	校核	校核	校核	校核
审核	审核	审核	审核	审核	审核
批准	批准	批准	批准	批准	批准
设计	设计	设计	设计	设计	设计
校核	校核	校核	校核	校核	校核
审核	审核	审核	审核	审核	审核
批准	批准	批准	批准	批准	批准
设计	设计	设计	设计	设计	设计
校核	校核	校核	校核	校核	校核
审核	审核	审核	审核	审核	审核
批准	批准	批准	批准	批准	批准
设计	设计	设计	设计	设计	设计
校核	校核	校核	校核	校核	校核
审核	审核	审核	审核	审核	审核
批准	批准	批准	批准	批准	批准
设计	设计	设计	设计	设计	设计
校核	校核	校核	校核	校核	校核
审核	审核	审核	审核	审核	审核
批准	批准	批准	批准	批准	批准
设计	设计	设计	设计	设计	设计
校核	校核	校核	校核	校核	校核
审核	审核	审核	审核	审核	审核
批准	批准	批准	批准	批准	批准
设计	设计	设计	设计	设计	设计
校核	校核	校核	校核	校核	校核
审核	审核	审核	审核	审核	审核
批准	批准	批准	批准	批准	批准
设计	设计	设计	设计	设计	设计
校核	校核	校核	校核	校核	校核
审核	审核	审核	审核	审核	审核
批准	批准	批准	批准	批准	批准
设计	设计	设计	设计	设计	设计
校核	校核	校核	校核	校核	校核
审核	审核	审核	审核	审核	审核
批准	批准	批准	批准	批准	批准
设计	设计	设计	设计	设计	设计
校核	校核	校核	校核	校核	校核
审核	审核	审核	审核	审核	审核
批准	批准	批准	批准	批准	批准
设计	设计	设计	设计	设计	设计
校核	校核	校核	校核	校核	校核
审核	审核	审核	审核	审核	审核
批准	批准	批准	批准	批准	批准
设计	设计	设计	设计	设计	设计
校核	校核	校核	校核	校核	校核
审核	审核	审核	审核	审核	审核
批准	批准	批准	批准	批准	批准
设计	设计	设计	设计	设计	设计
校核	校核	校核	校核	校核	校核
审核	审核	审核	审核	审核	审核
批准	批准	批准	批准	批准	批准
设计	设计	设计	设计	设计	设计
校核	校核	校核	校核	校核	校核
审核	审核	审核	审核	审核	审核
批准	批准	批准	批准	批准	批准
设计	设计	设计	设计	设计	设计
校核	校核	校核	校核	校核	校核
审核	审核	审核	审核	审核	审核
批准	批准	批准	批准	批准	批准
设计	设计	设计	设计	设计	设计
校核	校核	校核	校核	校核	校核
审核	审核	审核	审核	审核	审核
批准	批准	批准	批准	批准	批准
设计	设计	设计	设计	设计	设计
校核	校核	校核	校核	校核	校核
审核	审核	审核	审核	审核	审核
批准	批准	批准	批准	批准	批准
设计	设计	设计	设计	设计	设计
校核	校核	校核	校核	校核	校核
审核	审核	审核	审核	审核	审核
批准	批准	批准	批准	批准	批准
设计	设计	设计	设计	设计	设计
校核	校核	校核	校核	校核	校核
审核	审核	审核	审核	审核	审核
批准	批准	批准	批准	批准	批准
设计	设计	设计	设计	设计	设计
校核	校核	校核	校核	校核	校核
审核	审核	审核	审核	审核	审核
批准	批准	批准	批准	批准	批准
设计	设计	设计	设计	设计	设计
校核	校核	校核	校核	校核	校核
审核	审核	审核	审核	审核	审核
批准	批准	批准	批准	批准	批准
设计	设计	设计	设计	设计	设计
校核	校核	校核	校核	校核	校核
审核	审核	审核	审核	审核	审核
批准	批准	批准	批准	批准	批准
设计	设计	设计	设计	设计	设计
校核	校核	校核	校核	校核	校核
审核	审核	审核	审核	审核	审核
批准	批准	批准	批准	批准	批准
设计	设计	设计	设计	设计	设计
校核	校核	校核	校核	校核	校核
审核	审核	审核	审核	审核	审核
批准	批准	批准	批准	批准	批准
设计	设计	设计	设计	设计	设计
校核	校核	校核	校核	校核	校核
审核	审核	审核	审核	审核	审核
批准	批准	批准	批准	批准	批准
设计	设计	设计	设计	设计	设计
校核	校核	校核	校核	校核	校核
审核	审核	审核	审核	审核	审核
批准	批准	批准	批准	批准	批准
设计	设计	设计	设计	设计	设计
校核	校核	校核	校核	校核	校核
审核	审核	审核	审核	审核	审核
批准	批准	批准	批准	批准	批准
设计	设计	设计	设计	设计	设计
校核	校核	校核	校核	校核	校核
审核	审核	审核	审核	审核	审核
批准	批准	批准	批准	批准	批准
设计	设计	设计	设计	设计	设计
校核	校核	校核	校核	校核	校核
审核	审核	审核	审核	审核	审核
批准	批准	批准	批准	批准	批准
设计	设计	设计	设计	设计	设计
校核	校核	校核	校核	校核	校核
审核	审核	审核	审核	审核	审核
批准	批准	批准	批准	批准	批准
设计	设计	设计	设计	设计	设计
校核	校核	校核	校核	校核	校核
审核	审核	审核	审核	审核	审核
批准	批准	批准	批准	批准	批准
设计	设计				









NOZZLE LIST		NOZZLE LIST	
序号	公称尺寸	规格	材料
N1	100	HG/T2057-2009 PN40/MN100	304
N2	100	HG/T2057-2009 PN40/MN100	304
N3	200	HG/T2057-2009 PN40/MN200	304
N4	200	HG/T2057-2009 PN40/MN200	304
N5	50	HG/T2057-2009 PN40/MN50	304
N6	50	HG/T2057-2009 PN40/MN50	304
N7	50	HG/T2057-2009 PN40/MN50	304
N8	50	HG/T2057-2009 PN40/MN50	304
N9	50	HG/T2057-2009 PN40/MN50	304
N10	50	HG/T2057-2009 PN40/MN50	304
N11	50	HG/T2057-2009 PN40/MN50	304
N12	50	HG/T2057-2009 PN40/MN50	304
N13	50	HG/T2057-2009 PN40/MN50	304
N14	50	HG/T2057-2009 PN40/MN50	304
N15	50	HG/T2057-2009 PN40/MN50	304
N16	50	HG/T2057-2009 PN40/MN50	304
N17	50	HG/T2057-2009 PN40/MN50	304
N18	50	HG/T2057-2009 PN40/MN50	304
N19	50	HG/T2057-2009 PN40/MN50	304
N20	50	HG/T2057-2009 PN40/MN50	304
N21	50	HG/T2057-2009 PN40/MN50	304
N22	50	HG/T2057-2009 PN40/MN50	304
N23	50	HG/T2057-2009 PN40/MN50	304
N24	50	HG/T2057-2009 PN40/MN50	304
N25	50	HG/T2057-2009 PN40/MN50	304

材料表		材料表	
序号	规格	数量	重量
1	304	100	100
2	304	100	100
3	304	100	100
4	304	100	100
5	304	100	100
6	304	100	100
7	304	100	100
8	304	100	100
9	304	100	100
10	304	100	100
11	304	100	100
12	304	100	100
13	304	100	100
14	304	100	100
15	304	100	100
16	304	100	100
17	304	100	100
18	304	100	100
19	304	100	100
20	304	100	100
21	304	100	100
22	304	100	100
23	304	100	100
24	304	100	100
25	304	100	100
26	304	100	100
27	304	100	100
28	304	100	100
29	304	100	100
30	304	100	100
31	304	100	100
32	304	100	100
33	304	100	100
34	304	100	100
35	304	100	100
36	304	100	100
37	304	100	100
38	304	100	100
39	304	100	100
40	304	100	100
41	304	100	100
42	304	100	100
43	304	100	100
44	304	100	100
45	304	100	100
46	304	100	100
47	304	100	100
48	304	100	100
49	304	100	100
50	304	100	100
51	304	100	100
52	304	100	100
53	304	100	100
54	304	100	100
55	304	100	100