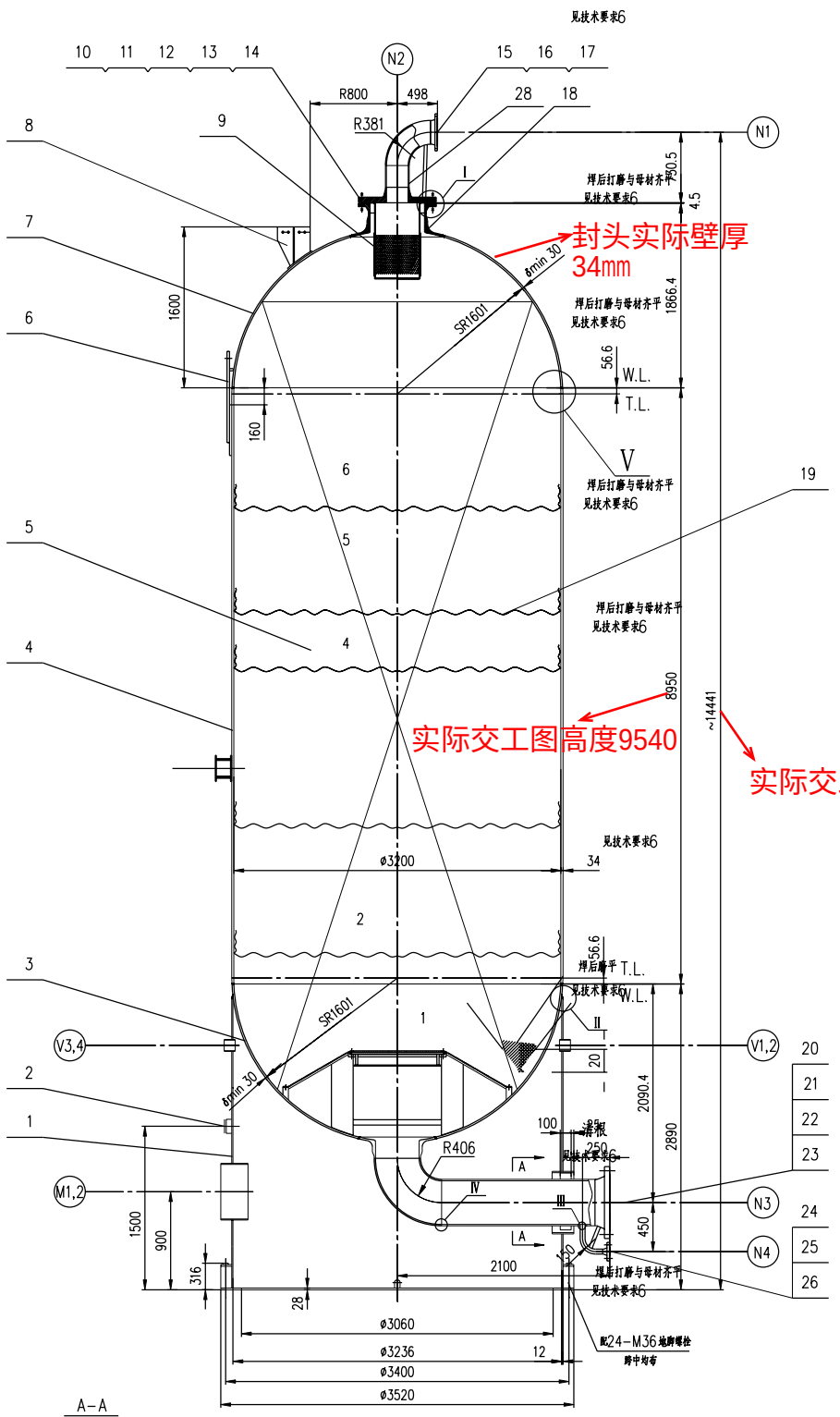
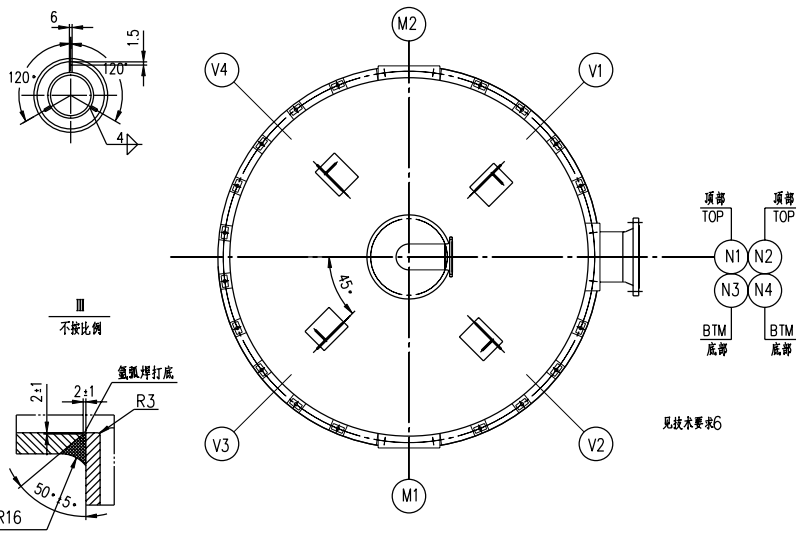
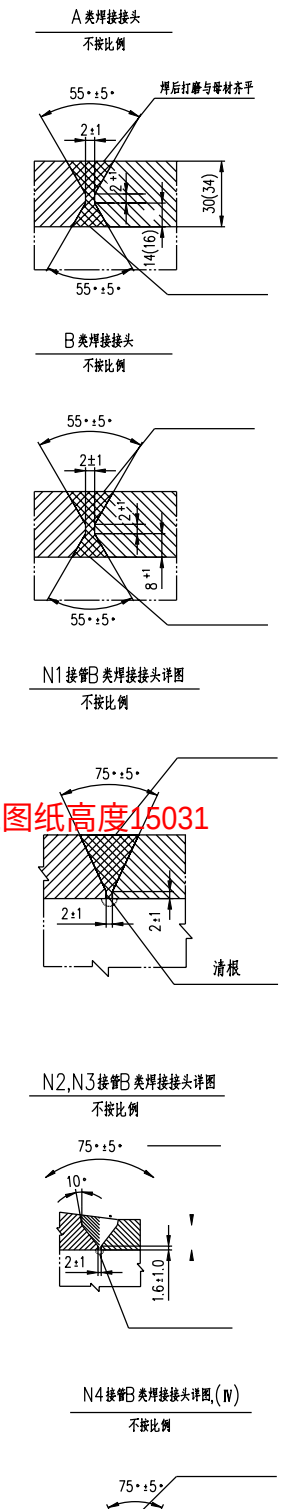
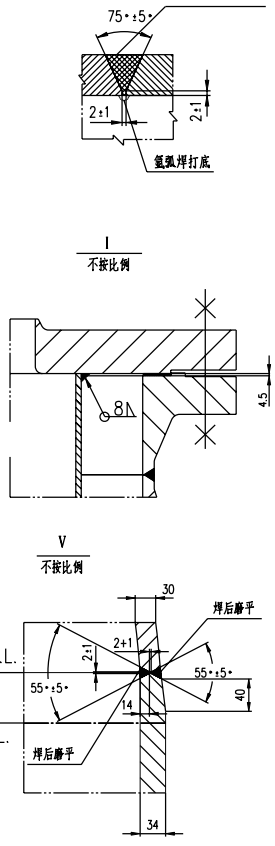
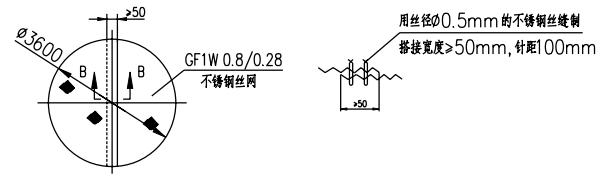


A-A
不按比例



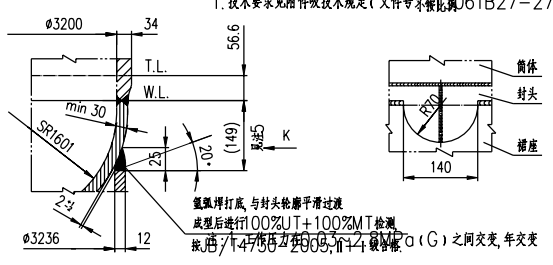






技术要求

1. 技术要求见附件吸技术规定(文件号:413061B27-27-C-101-133-SP)



2. 介质组份: H2,C1,C2,C3,C4,C5+,H2S,NH3,CO,CO2,H2O.
操作中工艺介质组份不得形成应力腐蚀环境.
3. 本设备法兰连接件要求每年进行100%MT检测,按JB/T4730,Ⅰ级合格.
4. 管口法兰连接螺栓应采用扭矩扳手等装置并制定合格的紧固步骤和载荷,
管口法兰连接螺栓每年进行100%MT检测,按JB/T4730,Ⅰ级合格.
5. 接管N2,N3与封头的A类焊缝以及封头与筒体环焊缝和1000mm范围内筒体与封头端纵焊缝,
无损检测合格等级按Ⅰ级合格,其余A类焊缝按Ⅱ级合格.
6. 超声检测时探头移动区域表面粗糙度应小于Ra6.3,焊缝表面打磨后表面粗糙度应小于Ra25.

次数40000,

设计使用寿命20年。

2. 预埋件(件号8)位置和方位由制造委托方确定,并符合技术规定中4.8条要求。
3. 吊耳仅用于设备本体吊装时使用,并保证吊耳仅承受竖向载荷,垫板及支撑板材料与筒体材料相同。
4. 半球形封头的制造、检验和验收应遵照JB/T4746-2002及《吸附塔技术规定》(文件号:413061B27-27-C-101-133-SP)中4.2条要求执行。
封头热冲压成型后需重新正火处理.
5. 该尺寸由封头最小成形厚度计算所得.(不考虑焊缝间隙)

图例 DIAGRAM						
件号 ITEM No.		27	27	27		
图号 DWG. NO.		413061B27-27-C-101-3	413061B27-27-C-101-3	413061B27-27-C-101-3		
接管号 MARK		N1,N3,N4	N2			
数量 QT'Y		3	2	2		

注解 NOTE: 水平接管的接地板位于接管下方,垂直接管的接地板应错开螺栓孔.
EARTH LUG AT BOTTOM FOR HORIZONTAL NOZZLE.
STRADDLE BOLT HOLES IN FLANGE FOR VERTICAL NOZZLE.

版次 REV.	说明 DESCRIPTION	设计 DESD.	日期 DATE	校核 CHKD.	日期 DATE	审核 APPD.	日期 DATE	审定 APPD.	日期 DATE
0	供施工								

技术特性表 TECHNICAL SPECIFICATION

名称 DESCRIPTION	容器 CHAMBER
设计压力 DESIGN PRESSURE MPa.(G)	3.1
设计温度 DESIGN TEMPERATURE °C	60
顶部最高工作压力 MAX. OPER. PRESS.(TOP) MPa.(G)	0.03~2.8(见注1)
操作温度 OPERATION TEMPERATURE °C	45
工艺介质 PROCESS FLUID 名称 CONTENT	混合原料气(见技术要求2)
工艺介质 毒性危害 TOXIC	中度
工艺介质 爆炸危害 EXPLOSIVE	易燃易爆
容积 CAPACITY m^3	~88.2
水压试验压力 HYDRO. TEST PRESS. MPa.(G)	3.875(立试)/3.995(卧试)
气密性试验压力 GAS LEAKAGE PRESS. MPa.(G)	
腐蚀裕度 CORROSION ALLOWANCE mm	3
焊接接头系数 WELDING JOINT COEFF.	1
容器类别/级别 VESSEL CLASSIFICATION	二类/SAD级
物料重度 FLUID GRAVITY Kg/m^3	
保温层厚度 INSULATION THINKNESS mm	
风压 WIND PRESSURE Pa	800
地震烈度 EARTHQUAKE DEG.(MERCALLI)	7(0.15g)
最大重量(充水) MAX. WEIGHT(FULL WARTER) kg	132560~126220
设备净重 NET WEIGHT kg	53016 (不包括填料)
另外: 吸附剂 kg	55000 58000
设计使用寿命	20年(见注1)

设计、制造、验收要求 SPEC. FOR DESIGN MANUF. & ACPT.

名称 DESCRIPTION	内容 CONTENTS
设计规范 DESIGN CODE	JB4732-95(2005年确认)
	参照JB/T4710-2005
制造、验收技术要求 SPEC. FOR MANUF.&ACPT.	JB4732-95(2005年确认)
	参照JB/T4710-2005
安全检查 SAFETY SUPERVISION	TSG R0004:2009 (99版)
焊缝符号标准 WELD SYMBOL STD.	GB/T324-2008
A,B类焊缝坡口形式 BUTT WELD GROOVE FORMS	见图
C,D类焊缝坡口形式 WELD FORMS FOR NZLS-SHELL	见图
其余焊缝坡口形式 OTHER WELD GROOVE FORMS	GB/T985-2008
焊接规范 WELDING CODE	JB/T4709-2000
焊接材料 +WELDING MATERIALS	Q235-A / 16MnⅢ 16MnⅣ / Q345R 16Mn / Q235-B 20
Q235-A	Q235-A: J422
16MnⅢ 16MnⅣ	Q235-A: J427; 16MnⅢ 16MnⅣ: J507RH
Q345R,16Mn	Q235-A: J427; 16MnⅢ 16MnⅣ: J507RH; Q345R 16Mn: J507RH
Q235-B 20	Q235-A: J427; 16MnⅢ 16MnⅣ: J427; Q345R 16Mn: J427; Q235-B 20: J427
0Cr18Ni9	Q235-A: A302; 16MnⅢ 16MnⅣ: A302; Q345R 16Mn: A302; Q235-B 20: A302
焊后热处理 P.W.H.T.	焊后整体热处理
管口方位图 ORIENTATION OF NZLS	见管口方位图
无图零件切割面粗造度 SURFACE ROUGHNESS OF PART WITHOUT DWG.	25
油漆、包装、运输要求 PRINTING,PACKING&TRANS.REQS	JB/T4711-2003
安装要求 ERECTION PROCEDURE	

焊接探伤要求 WELDED JOINTS EXAM. SPEC.

焊缝类别 容器 WELDED JOINTS CATEGORY	探伤标准 EXAM. STD.	探伤方法 EXAM. METH.	探伤率 EXAM. RATE.	探伤合格等级 EXAM. QS
A	JB/T4730-2005	X射线(B级)	100%	见技术要求5
	JB/T4730-2005	超探复验(C级)	100%	Ⅰ
B	JB/T4730-2005	X射线(B级)	100%	Ⅱ
	JB/T4730-2005	超探复验(C级)	100%	Ⅰ
接管N4(B,D类焊缝)	JB/T4730-2005	磁粉	100%	Ⅰ
所有受压元件与非受压元件的连接焊缝	JB/T4730-2005	磁粉	100%	Ⅰ

接管表 NOZZLE SHEET

接管号 MARK	公称尺寸 NOMINAL SIZE	连接尺寸标准 NOZZLES CONN. STD.	连接面形式 FACING	从主中心线计接管伸出长度 FACING DISTANCE FROM C.L.	用途或名称 SERVICE
N1	250	SH3406-96 PN5.0 WN	RF	498	气体出口
N2	500			见图	人孔
N3	400	SH3406-96 PN5.0 WN	RF	2100	气体入口
N4	50	SH3406-96 PN5.0 WN	RF	2100	排污口
M_{1-2}	500				裙座检查孔
V_{1-4}	100				排气孔

件号	图号或标准号	名称	数量	材料	单重(kg)	总重(kg)	备注
28	GB 6479-2000	接管 ø273x14	1	16Mn		17.9	
27	413061B27-27-C-101-3	接地板 δ=10	7	0Cr18Ni9	0.23	1.61	
26		筋板 30x6	1	Q345R		0.2	
25	SH3406-96	法兰 PN5.0 DN50 WN/RF	1	16MnⅣ		3.6	B=48
24	GB 6479-2000	接管 ø60x6	1	16Mn		1.32	
23		支撑板 100x70.5x6	3	Q345R	0.33	0.99	
22	SH3406-96	法兰 PN5.0 DN400 WN/RF	1	16MnⅣ		119.6	B=358
21	SH3408-96	弯头 DN400-24 90E(S)	1	16Mn		144	
20	GB 6479-2000	接管 ø406x24	1	16Mn		339	
19	GB/T5330-2003	不锈钢丝网 GF1W 0.8/0.28	5层	0Cr18Ni9Ti			0.8~10.2m²,ø3600
18	413061B27-27-C-101-3	上封头接缘	1	16MnⅣ		195	
17		筋板 30x6	1	Q345R		0.20	
16	SH3406-96	法兰 PN5.0 DN250 WN/RF	1	16MnⅢ		46.6	B=245
15	SH3408-96	弯头 DN250-14 90E	1	16Mn		53.5	
14	413061B27-27-C-101-2	法兰盖	1	16MnⅣ		243	
13	SH3407-96	缠绕垫 GSW-5.0-500-C	1	2220			
12	SH3404-96	螺母Ⅱ M33	48	30CrMo	0.429	20.6	
11	SH3404-96	螺柱 M33x220	24	35CrMoA	1.496	35.9	
10	SH3406-96	法兰 PN5.0 DN500 WN/LF	1	16MnⅣ		184.4	B=456
9	413061B27-27-C-101-3	过滤器	1	组合件		67	
8	413061B27-27-C-101-6	预埋件	1	组合件		60.4	见注2
7		半球形封头 DN3202 δ=30(min)	1	Q345R(正火)		3721	见注4
6	HG/T21574-2008	吊耳 SP-20	2	Q235-B/Q345R	51.6	103.2	垫板 Q345R
5		吸附剂	~85.5m³			55000	
4		筒体 DN3200 δ=34	1	Q345R(正火)		24269	H=8950
3	413061B27-27-C-101-2	下封头及内件	1	组合件		4795	
2	413061B27-27-C-101-5	铭牌及支架	1	组合件		3.1	
1	413061B27-27-C-101-5	裙座	1	组合件		3590	

本文件产权属CHENGDA所有,未经CHENGDA书面许可不准复制或转让第三方.
THIS DOCUMENT IS PROPERTY OF CHENGDA. IT SHALL NOT BE REPRODUCED OR TRANSFERED TO ANY OTHER PARTY WITHOUT CHENGDA'S PERMISSION IN WRITTEN FORM.

中国成达工程有限公司 CHENGDA CHINA CHENGDA ENGINEERING CO., LTD.

项目名称 PROJECT: 鹤龙芳烃(漳州)有限公司重整气PSA氢提纯装置
用户 CLIENT
分项名称 SUBPROJECT
图名 TITLE: 吸附塔装配图 位号:27-C-101A~J
图号 DWG.NO.: 413061B27-27-C-101-1
专业 DISP. | 设备 | 比例 SCALE | 合同号 CONT.NO.
设计阶段 STAGE | 工程设计 | 第 SHEET 张共 OF 张

供审查