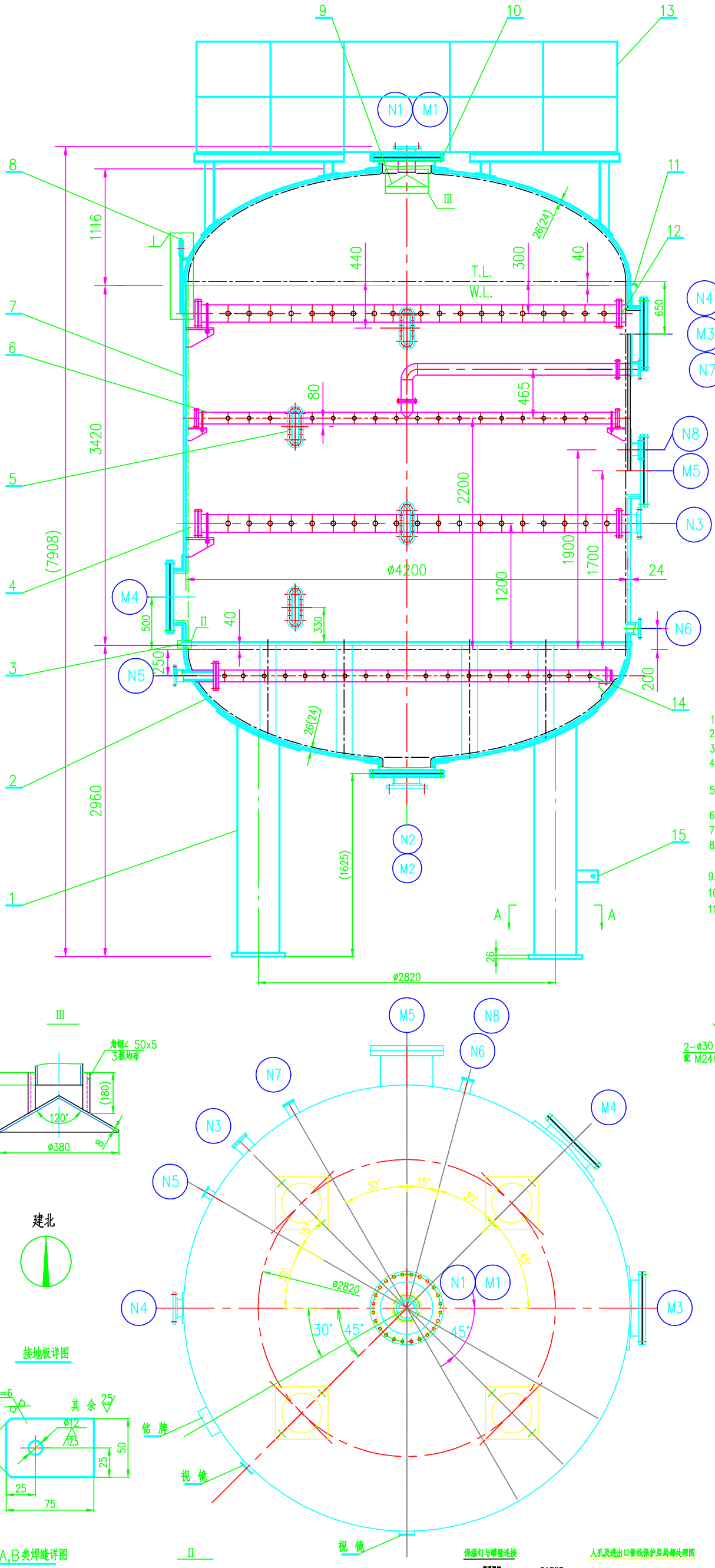
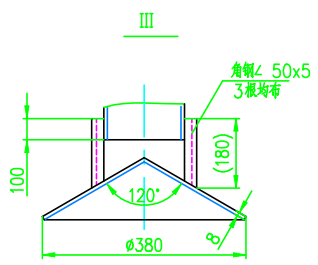
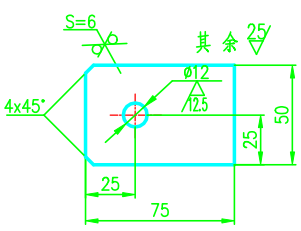
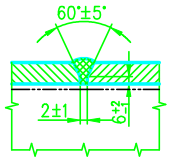
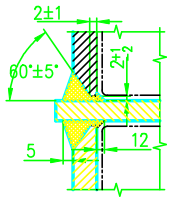


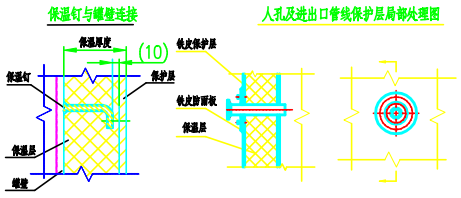


建北









压力容器技术条件及数据 PRESS. VESSEL TECHNICAL SPECIFICATION & DATE

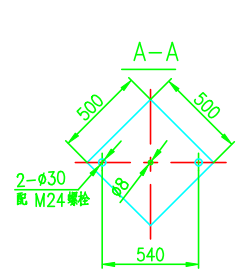
监察规程 SUPERVISE RULE		制造技术条件 MANUFACTURE SPEC.	HG/T20584-2011
设计规范 DESIGN CODE	GB/T150.1-4-2011	焊接规程 WELDING SPEC.	NB/T47015-2011
容器类别 VESSEL CLASS BY RULE		无损检验标准 NDT. STAND.	JB/T4730-2005
	容器 VESSEL		容器 VESSEL
设计压力 DESIGN PRESS. MPa(G)	1.1	设计温度 DESIGN TEMP. °C	95
最高工作压力(正常/最高) OPERATING PRESS. MPa(G)	0.7	最高工作温度(正常/最高) OPERATING TEMP °C	75/
安全阀整定压力 SAFETY VALVE SET PRESS. MPa(G)		介质名称及特性(毒性,易爆) 腐蚀介质 MEDIUM NAME &CHARACTER(TOXIC,FLAM) CORR. COMPONENTS	PTA废水
爆破片设计爆破压力 BURSTING DISC BURSTING PRESS. MPa(G)			
液压试验 HYD. TEST PRESS. MPa(G) 立试 VER.	1.38	腐蚀裕量 CORROSION ALLOWANCE mm	0
卧试 HOR.		焊接接头系数 JOINT EFFICIENCY φ	0.85
气压试验 PNEU. TEST PRESS. MPa(G)		焊后热处理 P.W.H.T	
泄漏试验要求 LEAK TEST REQUIREMENT		绝热层材料/厚度m INSULATION MATERAL / WIDTH	防水混硅酸铝纤维毯+0.8铝板/75(局部处理)
主体材料标准与供货状态 MAIN MATERIAL & STANDARD	钢板:Q345R GB713-2008 锻件:20 GB9948-2006 锻件:16MnII NB/T47008-2010	防火层材料/厚度m FIRE PROTECTION MATERAL / WIDTH	
		装料系数 FILL EFFICIENCY	
		焊接结构 WELDING STRUCTURE	按HG/T20583-2011规定 除注明外均选用全焊透结构
全容积 FULL CAPACITY m^3	67.9		按NB/T47015-2011规定
场地类别 SITE CLASS		焊条牌号 WELDING ROD TYPE	低合金钢之间J507 不锈钢与碳钢之间A302
地面粗糙度 GROUND ROUGHNESS			
基本雪压值 BASIC SNOW LOAD N/m^2		无损检测 容器 A,B	焊接接头类别 标准 JB/T4730.2 RT-20% AB III
基本风压值 BASIC WIND LOAD N/m^2		容器 C,D	JB/T4730.5 PT-100% I
地震设防 SEISMIC PREVENTION 烈度/分组 INTENSITY/CLASS	7/第一组	夹套盘管 B	
基本加速度 ACCELERATION	0.15g	夹套盘管 C,D	
设备净质量 NET MASS kg	26420	外表面防护与标准 OUTSIDE SURF. PROTECT	JB/T4711-2003
其中不锈钢重 MASS OF S.S. PART		设备包装运输标准 PAKING FOR EQUIPMENT TRANSPORT	JB/T4711-2003
填充物质量 FILLER MASS kg		接地要求 EARTHING BOSS	接 地
最大起吊质量 MAX. LIFTING MASS kg		铭牌,管口,支座及接地板方位 NP /NOZZLE/SUP./LUG ORIENTATION	按本图
操作总质量 TOTAL OPERATING MASS kg		设计使用年限(正常操作工况) DESIGN LIFE	
充水后总质量 TOTAL MASS OF FULL WATER kg	94320		

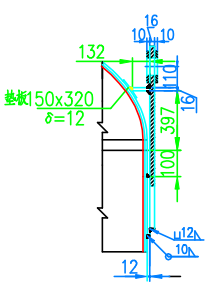
管 口 表 NOZZLE SCHEDULE

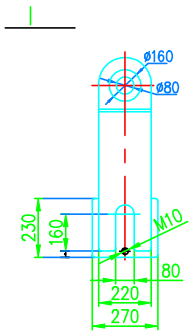
符号 ITEM	公称压力 Class	公称直径 DN/NPS	连接标准 CONNECT. STD.	法兰型式 TYPE	密封面型式 FACING	管口至设备中心线或至人孔焊缝距离"A" FACE FROM CL/WL	名称或用途 SERVICE	焊接接头型式(HG/T20583-2011) JOINTS TYPE
N1	150	150	ANSI B16.5	WN	RF	1528	顶部出口	G2
N2	150	200	ANSI B16.5	WN	RF	1528	污水出口	G2
N3	150	150	ANSI B16.5	WN	RF	2324	污水进口	G2
N4	150	200	ANSI B16.5	WN	RF	2324	污水进口	G29
N5	150	80	ANSI B16.5	WN	RF	2264	PA进口	G49
N6	150	80	ANSI B16.5	WN	RF	2324	树脂出口	G2
N7	150	100	ANSI B16.5	WN	RF	2324	HC进口	G2
N8	150	100	ANSI B16.5	WN	RF	2324	备用口	G49
M1		500					人孔	G29
M2		500					人孔	G29
M3		500					人孔	G29
M4		500					人孔	G29
M5		500					人孔	G29

技 术 要 求

1. 本设备按《工程建设标准强制性条文》(石油和化工建设工程部分),进行施工和验收。
2. 接管N3,N7,N5,N4外,其余为内平齐式,焊后应除去多余部分,并且接管内壁倒角C5.AB类焊缝探伤及压力试验合格后磨平。
3. GB9948-2006中外径不小于70mm,且壁厚不小于6.5mm的钢管应进行0℃冲击试验,合格指标按GB150.2中5.1.4b规定。
4. 设备内衬优质天然橡胶,厚度5mm以上。衬胶完整无针孔。能接受15000伏电火花试验而不被击穿。
   衬胶层为二层衬里。并延伸至外侧法兰结合面。橡胶胶里制造、试验及验收按HG/T20677标准进行。
5. 设备窥视镜的材料采用透明的、耐腐蚀的有机玻璃。厚度能承受容器的设计压力和试验时的试验压力。
   设备内贴衬表面应平整,筒体焊缝应圆滑过渡。
6. 设备内贴衬表面的凸角面圆角半径应大于5mm,凹角面应大于8mm。
7. 设备衬胶前,设备内部应进行除锈,除锈等级为Sa2.5。除锈后,设备内部表面粗糙度Rz大于等于60 μm。
8. 设备制造完毕,外表面涂防锈底漆二道,每道漆膜厚度为60 μm.涂漆前按GB/T8923.1-2011要求进行除锈,Sa2.5级合格。
   保温厚度100mm.保温钉间距350mm。
9. 设备的表面色和标志色应符合SH3043-2003《石油化工设备管道钢结构表面色和标志规定》。
10. 设备衬里应符合HG/T20678-2000《衬里钢壳设计技术规定》要求。
11. 操作平台铺板厚度4mm。其余参照HG/T21543-2009施工。悬臂梁[14a,15个均布。平台宽度1m。
    直梯高度2000mm以上应有护笼。平台及直梯预焊件应在衬里前施工。







件号 PARTS.NO.	图号或标准号 DWG.NO.OR.STD.NO.	名称 PARTS.NAME	数量 QTY.	材料 MAT'L	单重 SINGLE	总重 TOTAL	备注 REMARKS
					质量MASS(kg)		
15		静电接地板 S=6	2	S30408	0.4	0.8	
14	13S1074-01E-0308	分布管Ⅳ	1	组合件		232	
13	13S1074-01E-0306	操作平台及直梯	1	组合件		1190	
12	13S1074-01E-0307	分布管Ⅲ	1	组合件		858	
11		保温钉 ø6 L=130	520	Q235B	0.03	15.6	
10	13S1074-01E-0302	管口零部件	1			1635	
9		出口挡板	1	Q235B		6.5	按节点Ⅲ
8	HG/T21574-2008	吊 耳 SP-20	2	Q235B/S30408	30	60	对称布置
7		筒 体 DN4200 S=24 H=3387	1	Q345R		8468	
6	13S1074-01E-0305	分布管Ⅱ	1	组合件		800	
5	13S1074-01E-0303	视镜	4	组合件	17.7	70.8	
4	13S1074-01E-0305	分布管Ⅰ	1	组合件		778	
3	13S1074-01E-0304	多孔板	1	组合件		3147	
2	GB/T25198-2010	椭圆封头 EHA4200x26(Min24)	2	Q345R	3937	7874	
1	参照JB/T4712.4-2007	支腿 B8, δ=24,h=1270	4	Q345R/20	195	780	

XIANG LU PETROCHEMICALS (ZHANGZHOU) CO., LTD.
翔鹭石化(漳州)有限公司

XLP2 PTA PROJECT
精对苯二甲酸项目

LN00-D188-0301-0

康普材料科技股份有限公司

修改 REV	说明 DESCRIPTION	设计 PRE'D	校核 CHKD	审核 APPR	审定 AUTH'D	设计经理 PROJ. MAN	日期 DATE
0	详细设计						

LNCD 辽宁省石油化工规划设计院有限公司 LIAONING PETROLEUM-CHEMICAL INDUSTRY PLANNING & DESIGNING INSTITUTE Co., Ltd		资质等级 GRADE OF QUALIFICATION	甲级 CLASS A	证书编号 CERTIFICATE NO.	A121006270
业主 CLIENTS	翔鹭石化(漳州)有限公司	图名 DRAWING NAME	离子交换器V-8803装配图		
项目 PROJ.	精对苯二甲酸项目				
装置及工区 UNIT & WORK AREA	废水钴锰回收装置	图号 DRAWING NO.	13S1074-01E-0301		
沈阳 SHENYANG	专业 SPEC. 设备	设计阶段 DESIGN STAGE 详细设计	比例 SCALE	1:20	第 1 张 共 11 张 SHEET OF