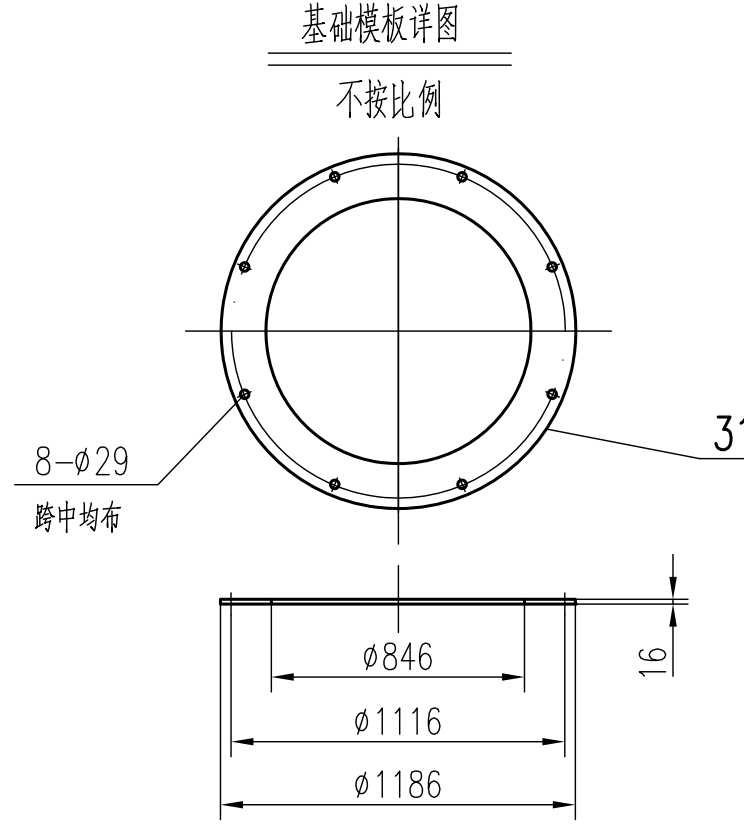
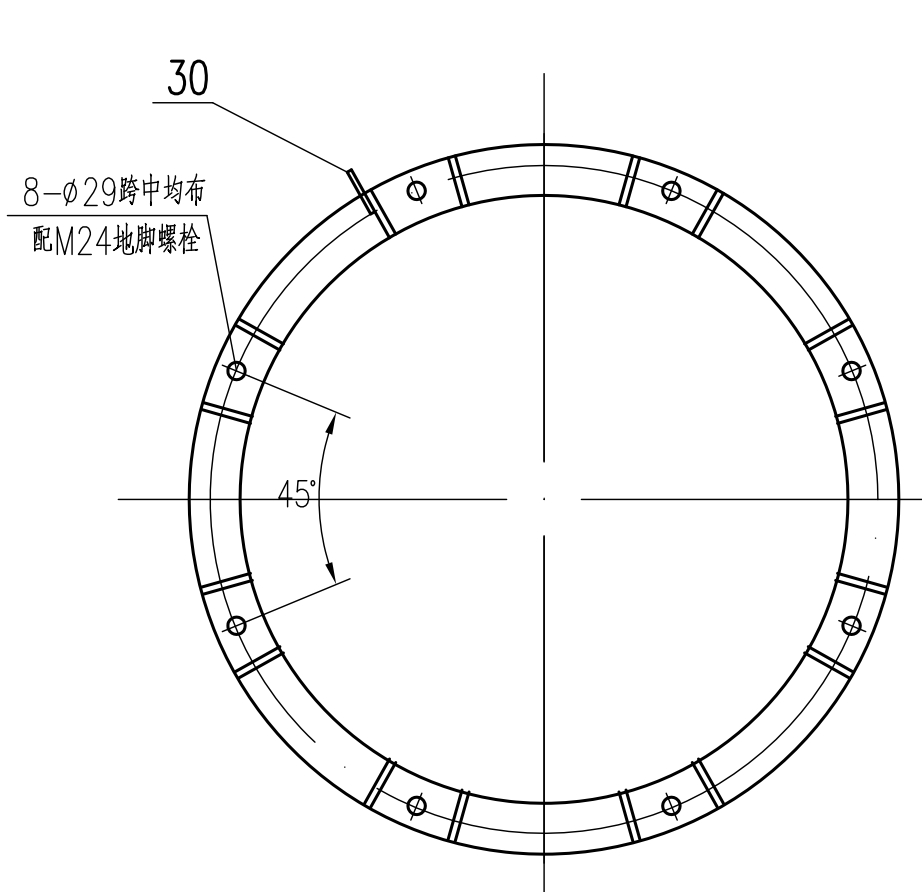
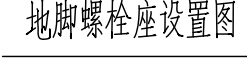
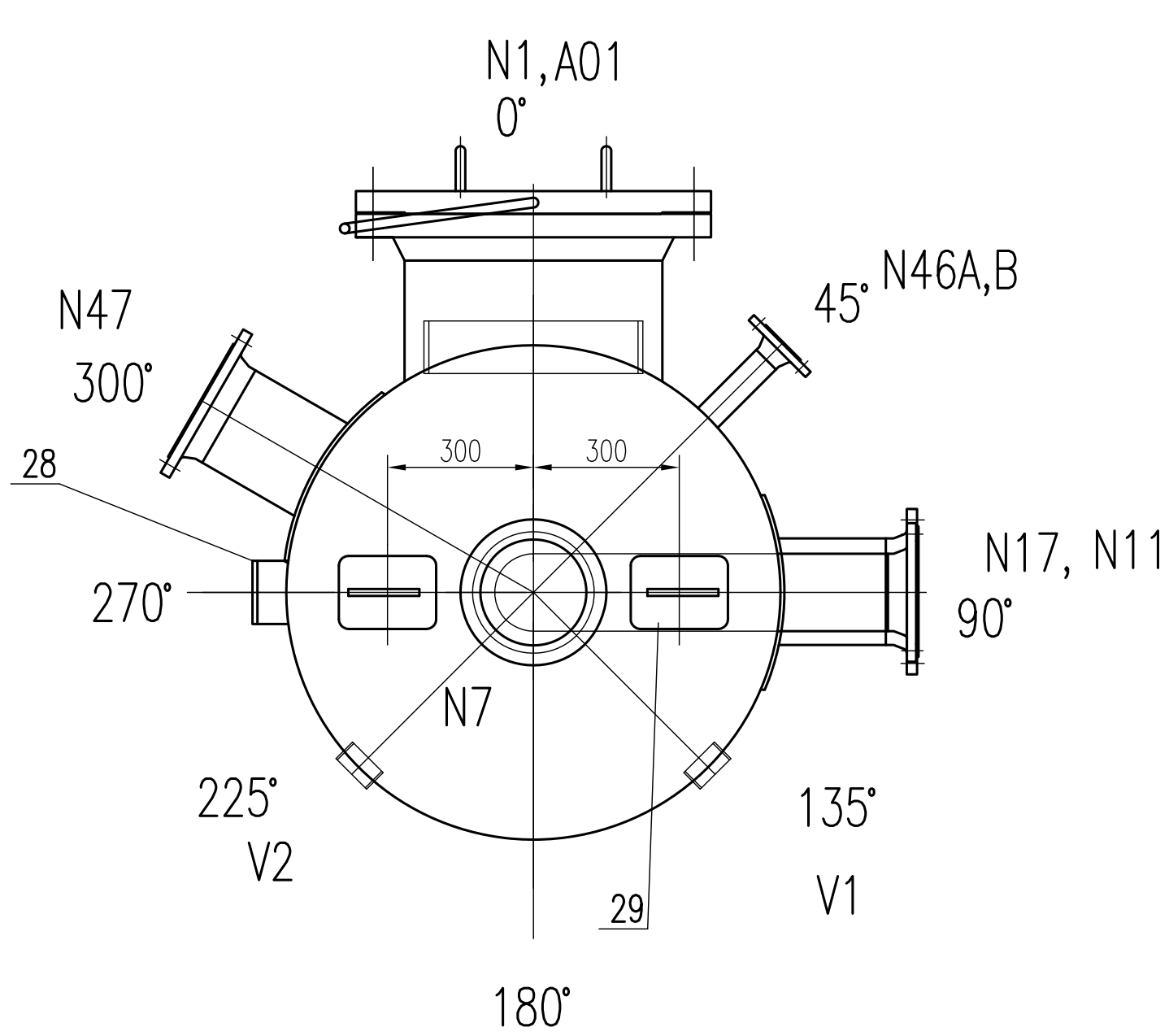
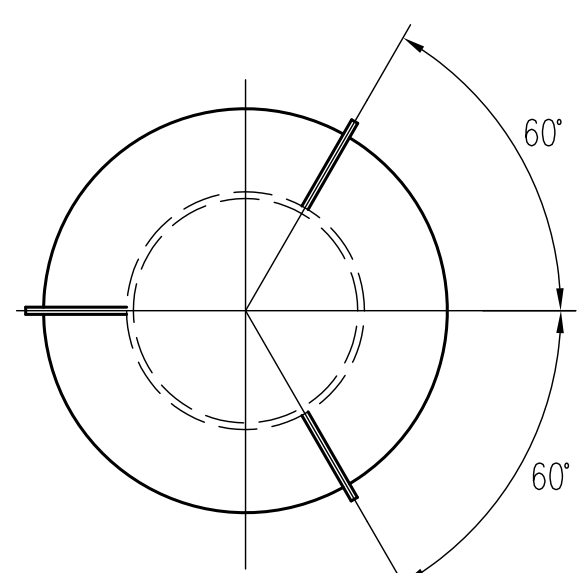
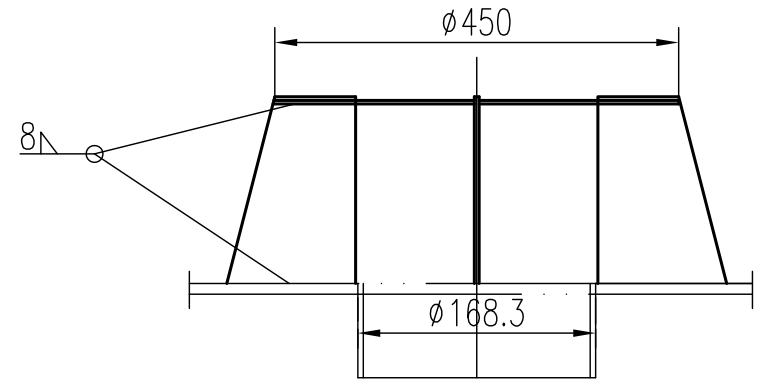
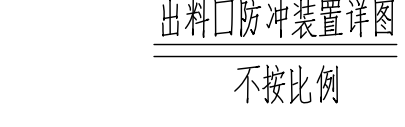
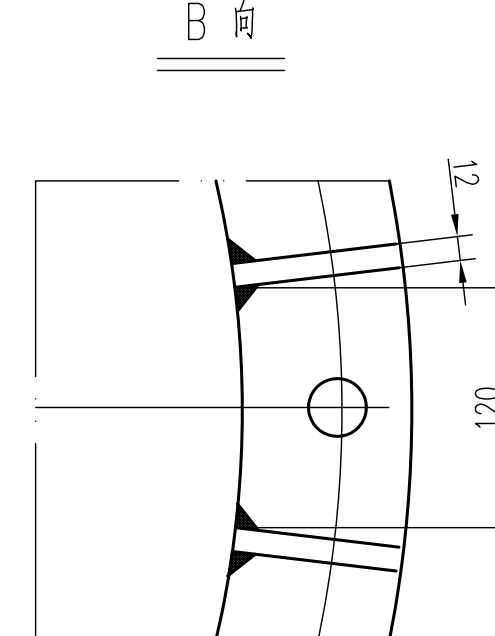
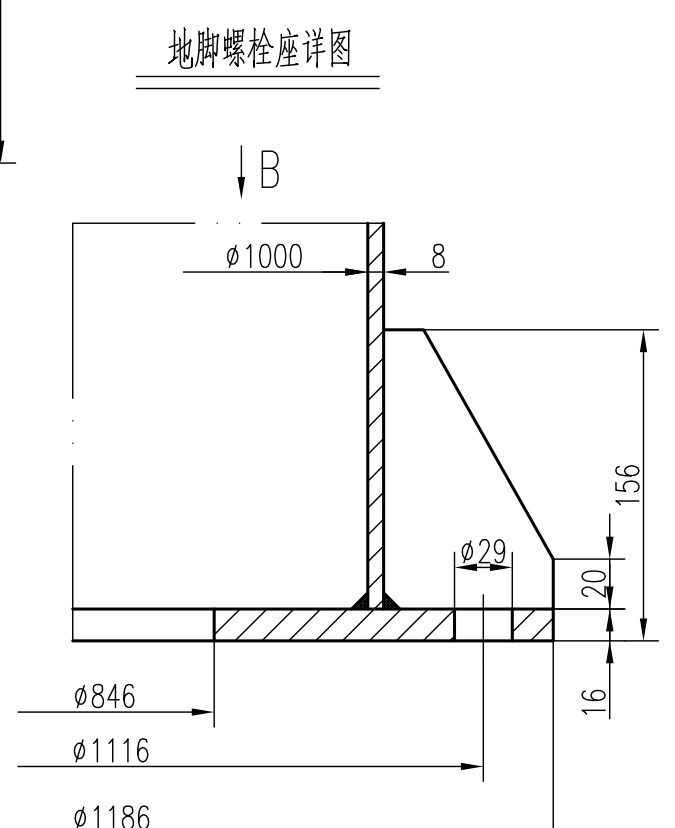
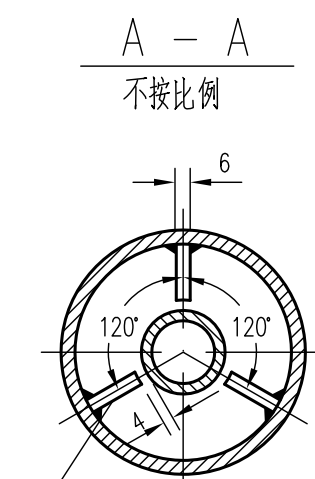
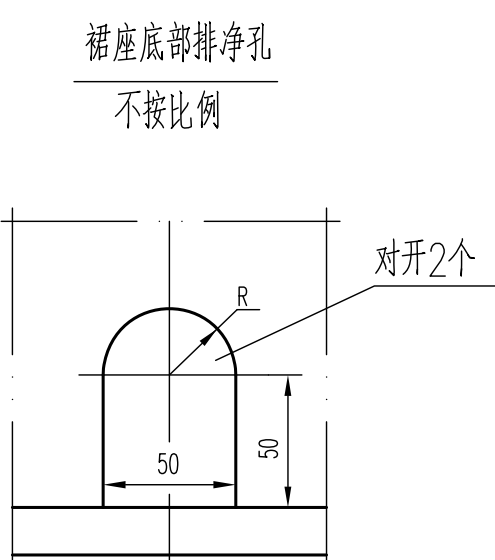
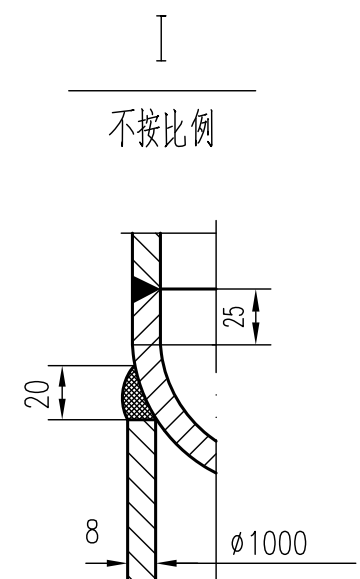
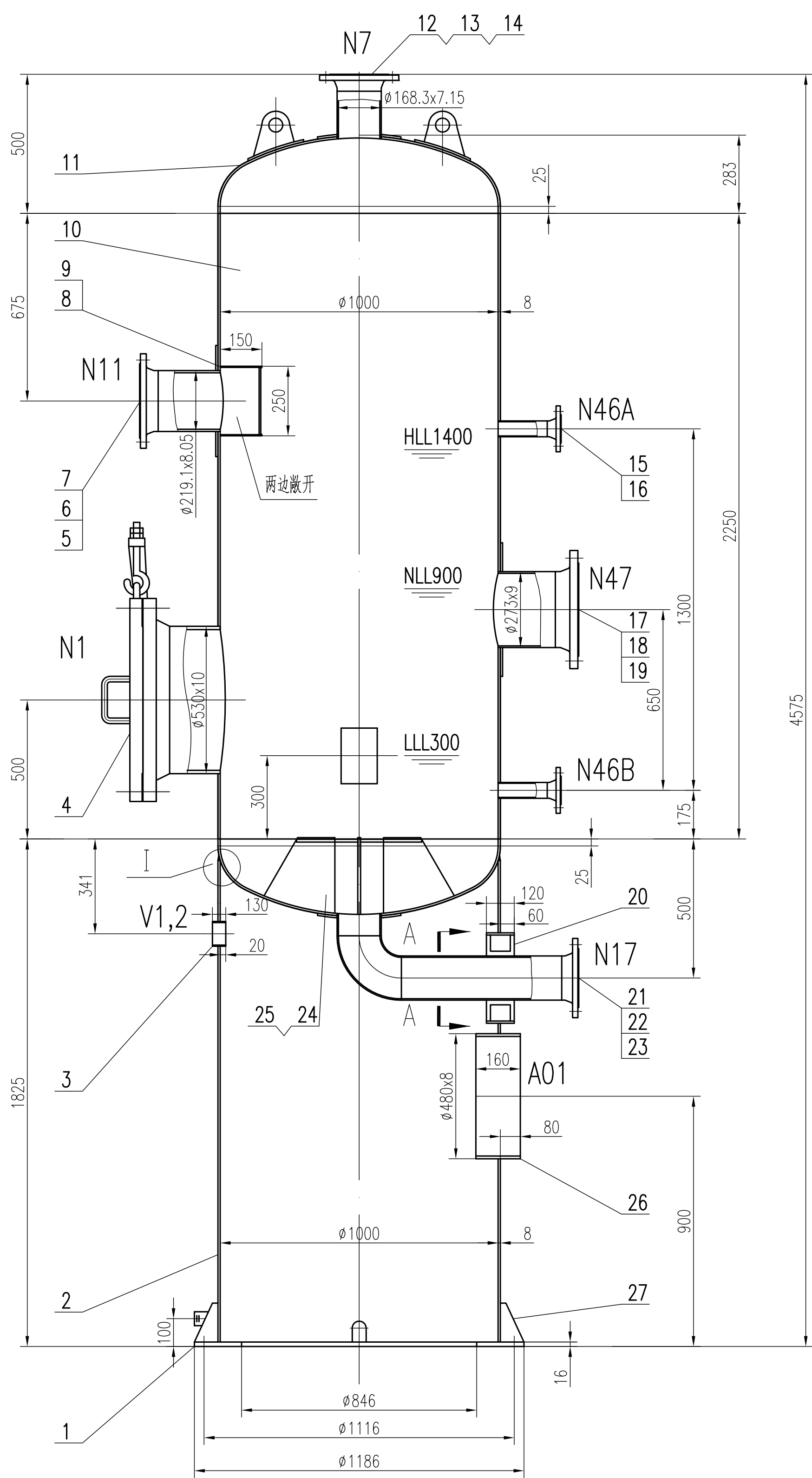




设计条件及数据表				
压力容器类别		介质名称		蜡油
工作压力	MPa	-0.099	介质特性	轻度危害(火灾爆炸表B1A)
最高允许工作压力	MPa		腐蚀裕量	0
设计压力	MPa	0.35/-0.102	容 积	2.1
工作温度	℃	370	装量系数	
设计温度	℃	430	安全阀整定压力	MPa
焊接接头系数	φ	0.85	设计使用年限	20
抗震设防烈度	7度/第一组		设计基本地震加速度	0.15g

工程 规范	GB150《钢制压力容器》	HG20582《钢制化工容器强度计算规定》
----------	---------------	-----------------------

焊接材料	焊接接头母材	手弧焊焊条牌号	埋弧焊焊丝	埋弧焊焊剂牌号	焊 接 规 程	JB/T4709 《钢制压力容器 焊接规程》
	不锈钢之间	A102	H0Cr21Ni10	HJ260		
	碳素钢之间	J426	H08A	HJ431		
	碳素钢与不锈钢	A302				

陈图中注明外,焊接接头的基本型式与尺寸按HG20583—98中规定,其中对接焊接接头为DU4, DU26;T接管焊接接头为T1;角焊缝焊脚尺寸按较薄板厚度,接管与筒体的焊接接头为G2(全焊透),G29;法兰焊接按相应法兰标准中的规定。

无损检测	焊接接头类别	检测方法	检测比例	检测标准	技术等级	合格级别
	A、B	RT	20%	JB/T4730.2	AB	Ⅲ
	人孔短节与筒体焊缝	PT	100%	JB/T4730.5		I

		容 器	焊后热处理
水压试验	MPa	0.573(立)	设备净质量: 1570Kg
泄漏试验	MPa		质量 kg 满水质量: ~5300Kg

管口及支座方位	按俯视图	
涂敷与运输包装	JB/T4711-2003	
	1	沿各支腿合拢后, 从腔内外部加焊不锈钢圆角过渡筋, 以增强圆角过渡处强度, 防止开裂

其它技术要求	1	设备管口接管口应加设密封垫圈并加设防松元件,管嘴焊口应加设防松元件,管嘴焊口应加设防松元件,管嘴焊口应加设防松元件。
	2	设备表面防腐层应符合相关标准及设计的要求。
	3	所有接管法兰的螺栓孔应与设备壳体主轴线或铝垂线阵中布置。
	4	水压试验用水的氯离子含量不得超过25mg/L,试验合格后应立即将水渍去干净。
	5	本设备系统中应设有安全泄放装置。
	6	喷砂除锈及涂漆应符合GB8923、SH3022的要求,钢材表面除锈等级最低St3级。
	7	接管开口的焊缝要远离壳体的纵环焊缝50mm以上。
	8	基础平板与基础板同一配制,确保尺寸完全一致。
	9	运输前设备内部应充0.05Mpa的氮气保护,同时封闭所有开口。
	10	设备裙座应设防火层支撑,支撑结构见附图。
	11	其他制造要求见技术协议及富台工程公司询价文件,编号: D0201-70-RQ-05。

符号	公称尺寸 NPS (inch)	公称压力	连接标准	法兰型式	连接面型式	用途或名称	设备中心至法兰密封面 mm
N1	20	PN2.5	HG/T21521-2005	WN	RF	人孔	840
N7	6	Class150	HG/T20615-2009	WN	RF	蒸汽回流	见图
N11	8	Class150	HG/T20615-2009	WN	RF	进料口	790
N17	6	Class150	HG/T20615-2009	WN	RF	出料口	790
N46A,B	2	Class300	HG/T20615-2009	WN	RF	仪表液位口	730
N47	10	Class300	HG/T20615-2009	WN	RF	仪表液位控制器口	700
A01	450					检修孔	见图
V1,2	ø89x4					排气孔	见图

32		支撑板	$\delta=6$	3	0Cr18Ni9	0.50	1.50	
31	见本图	基础模板	$\phi 1186/\phi 846 \delta=16$	1	Q235-B		68.2	
30	BC07-10	接地板	$\delta=10$	1	0Cr18Ni9		0.63	
29	BC06-06	吊耳	TPP-1	2	Q235-B/0Cr18Ni9	5.0	10.0	
28	BC03-06	铭牌		1	0Cr18Ni9		1.47	
27		立板	$\delta=12$	16	Q235-B	1.12	17.9	
26		检查孔	$\phi 480 \times 8$	1	Q235-B		15.0	L=160
25		防腐板	$\phi 450 \delta=8$	1	0Cr18Ni9		4.40	
24		支撑板	$\delta=8$	3	0Cr18Ni9	0.50	1.50	
23		接管	$\phi 168.3 \times 7.15$	1	0Cr18Ni9		6.51	L=78
22	GB11687	弯头	S168x7.15x90°	1	0Cr18Ni9		6.00	
21		接管	$\phi 168.3 \times 7.15$	1	0Cr18Ni9		15.7	L=552
20		引出管	$\phi 325 \times 8$	1	20		7.50	L=120
19	JB/T4736-2002	补强圈	dN250x8-D	1	0Cr18Ni9		7.58	
18		接管	$\phi 273 \times 9$	1	0Cr18Ni9		7.80	L=105
17	HG/T20615	法兰	WN250-300RF $\delta=9$	1	0Cr18Ni9H		45.4	
16		接管	$\phi 60.3 \times 4.15$	2	0Cr18Ni9	0.80	1.60	L=165
15	HG/T20615	法兰	WN50-300RF $\delta=4.15$	2	0Cr18Ni9H	3.63	7.26	
14	JB/T4736-2002	补强圈	dN150x8-D	2	0Cr18Ni9	3.13	6.26	
13		接管	$\phi 168.3 \times 7.15$	1	0Cr18Ni9		2.37	L=145
12	HG/T20615	法兰	WN150-150RF $\delta=7.15$	2	0Cr18Ni9H	11.8	23.6	
11	JB/T4746-2002	椭圆封头	EH41000x8	2	0Cr18Ni9	72.1	144.2	$\alpha C3=1.04$
10		筒体	DN1000 $\delta=8$	1	0Cr18Ni9		452	L=2250
9		立板	250x250x4	1	0Cr18Ni9		2.00	
8		盖板	150x250x4	2	0Cr18Ni9	1.19	2.38	
7	JB/T4736-2002	补强圈	dN200x8-D	1	0Cr18Ni9		5.44	
6		接管	$\phi 219.1 \times 8.05$	1	0Cr18Ni9		9.62	L=202
5	HG/T20615	法兰	WN200-150RF $\delta=8.05$	1	0Cr18Ni9H		19.07	
4	参照HG/T21521	人孔罩	s35M(WJ0-2222) 500-2.5	1	0Cr18Ni9		300	
3		接管	$\phi 89 \times 4$	2	20	0.50	1.00	L=150
2		裙座	DN1000 $\delta=8$	1	Q235-B		345	
1		基础平板	$\phi 1186/\phi 846 \delta=16$	1	Q235-B		68.2	
件号	图号或标准号	名称	数量	材料	单重 (kg)	总重 (kg)	备注	

 山东北辰压力容器有限公司			设备位号: 12-D-131		
职 责	签 名	日 期	蜡油缓冲罐 DN1000 L=2250 δ=8 总图	设计项目	腾龙芳烃(漳州)有限公司
设 计				设计阶段	最终施工图
校 核				B0201-70-00-12-D-131	
审 核				第 1 张	第 1 张
批 准				压力容器设计室	计算机辅助制图
2011 年 4 月			比 例	1:12.5	