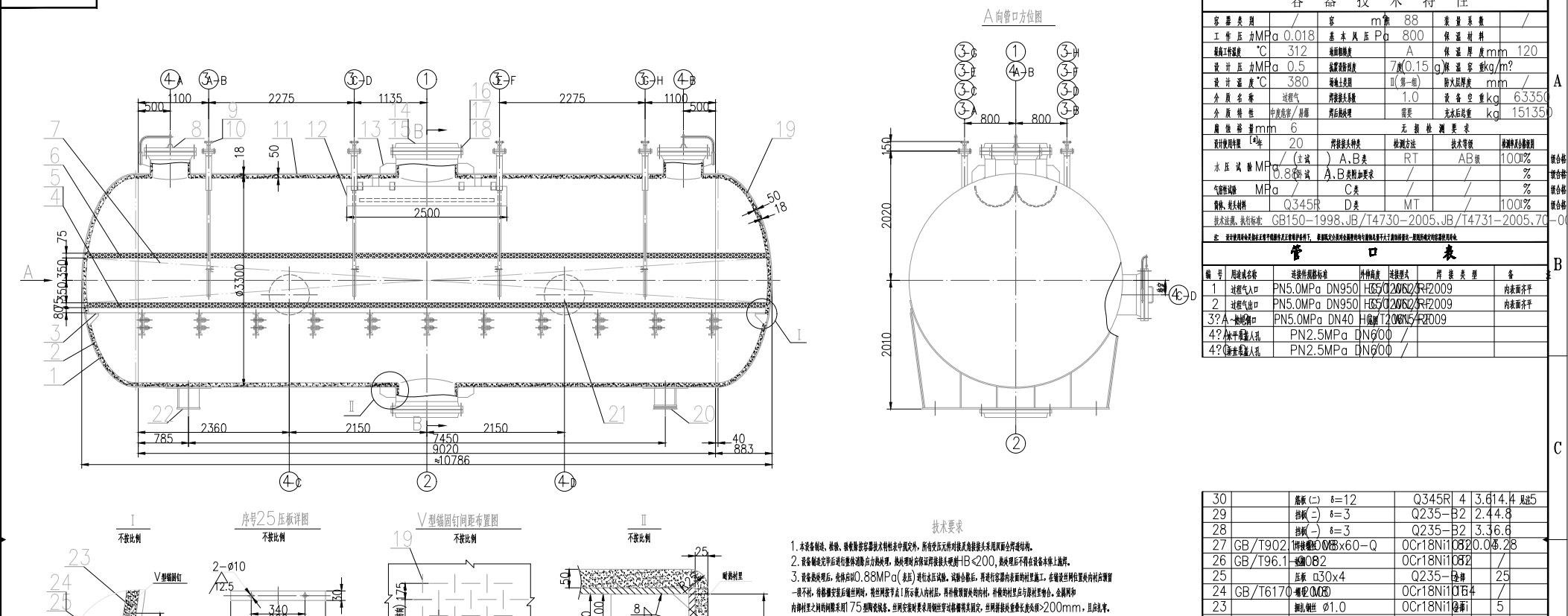
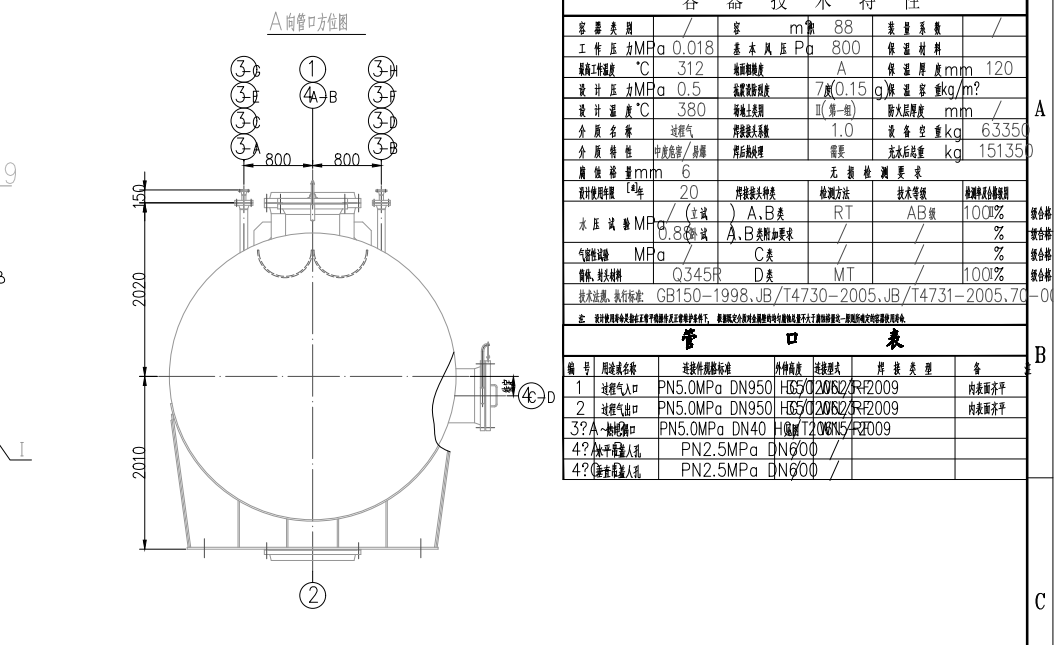




1. 本设备结构、材质、密封等必须符合材料符合中国要求,所有设计必须按照中国标准要求接头类型并符合焊接标准。
2. 设备运输前后进行密封性能试验并符合中国要求,试验时设备内部连接接头处压力 $H \leq 200$,试验时不得有设备本体上泄漏。
3. 设备使用前后,先充压至0.38MPa(表压)进行水压试验,试验合格,再先行设备内部所有连接,在输送介质位置处内部衬覆一层衬料,待衬覆完成后进行密封,衬料厚度至少15mm云母内衬材质,并衬覆厚度与设备内径一致,金属衬和衬内衬之间的间隙采用75度密封胶,密封要求更及密封试验设备符合标准,衬料厚度要求至少为200mm,且符合标准。
4. 设备内部衬层50mm厚衬层厚度:管口2.4英寸A—D和表面衬25mm厚衬层衬料,按衬料厚度(减掉70-102-0—衬料)加衬层厚度施工、衬料、衬层。
5. 设备外表面金属衬层符合Sa2.5级,涂漆前必须表面进行打磨处理。
6. 设备输送、操作符合:设备外表面进行打磨、厚度为120mm,保证涂层SH3010—2000(石油化工设备和管道涂层技术规范)要求执行。

- 注:
1. 设备管口位置见A向视图。
2. 管口处中外径高度为壳体外表面与管壁中心线交点至法兰面高度。
3. 壳体(壳程)及催化床(壳程)工艺条件见主要参数。
4. 壳体法兰密封面最低密封厚度不小于15.3mm。
5. 管口1、2按管安装原则(一)~(三)各原则,按图式详细布置。
6. 管口1、2按管安装加密封,按管接管口尺寸进行。
7. 人孔A4—B—D: 按法兰工艺, 密封加焊, 参照图70—102—7—0。
8. 管口1安装说明: 螺栓(无垫圈)焊在封头上, 间距340mm。法兰密封面按顺时针旋紧。法兰在封头外法兰面系紧。
9. 人孔筒颈材料按G345R R—HIC, d?W?Xs按G30X18, d按G594, 螺栓按A100螺栓头; 螺栓材料按35CrMoA, 螺母材料按30CrMo, 垫圈采用国外标准垫圈, 金属管及内外环材料按Cr18Ni9, 非金属管材料按柔性石墨。
10. 法兰密封面其中200人孔A4—D?和管口1、2用。

设备重量	63350	Kg
其中：碳钢重	56850	Kg
不锈钢	6500	Kg



各 项 技 术 指 标						备 注	
容器类别	/	设计压力 MPa	88	重量质量	/		
工作压力 MPa	0.018	基本风压 Pa	800	保温材料	/		
额定工作温度 °C	312	板面厚度	A	保温厚度 mm	120		
设计压力 MPa	0.5	板面荷载度	7.0(0.15 g)	净空高度 m/m²	/		
设计温度 °C	380	罐盖头类型	Ⅱ(第一组)	最大跨度 mm	/		
分属名称	过程气	跨接法兰数量	1.0	充装空重 kg	63350		
分属特性	中压危险 / 剧毒	焊后处理	需要	充装前重量 kg	151350		
属性符号	mm	6	无 测 量 要 求				
设计使用年限 [年]	20	焊接接头形式	检测/方法	技术等级	检测/材料合格判定		
水压试验 MPa	(主试) A、B类 0.86	A、B类附加要求	RT	AB级	100%		综合办
气压强度 MPa	C类				%		设备科
气瓶附件材料	Q345R	D类	MT		100%		综合办
技术资料、执行标准	GB150-1998、JB/T4730-2005、JB/T4731-2005、GB						

注：所有管径均系指公称管径，管径规格为DN，管径规格为英寸者，在管径规格后加“IN”，管径规格为公称直径与英寸同时标注者，在管径规格后加“/”，管径规格为英寸者，在管径规格后加“IN”。						
管 口 表						
编号	周边名称	连接件规格标准	管径规格	连接形式	焊接类型	备
1	过程气入口	PN5.0MPa DN950	H6502062	R2P009		内表面平焊
2	过程气出口	PN5.0MPa DN950	H6502062	R2P009		内表面平焊
3?A	燃料气入口	PN5.0MPa DN40	H6502062	R2P009		
4?B	中压蒸汽入口	PN2.5MPa DN600				
4?C	中压蒸汽入口	PN2.5MPa DN600				

30	扁钢 (二) $\delta=12$	Q345R	4	3.614.4	见注5
29	垫板 (-) $\delta=3$	Q235-B2	2	2.44.8	
28	垫板 (-) $\delta=3$	Q235-B2	2	3.36.6	
27	GB/T9021 钢板 $\delta=6$ $1000 \times 600 \times 6$	0Cr18Ni10	1	0.04.28	
26	GB/T96.1 螺栓 $\phi 8$	0Cr18Ni10	1	0.02	
25	压板 $\phi 30 \times 4$	Q235-B2	2	25	
24	GB/T6170 螺栓 $\phi 8$	0Cr18Ni10	1	0.04	
23	螺栓丝 $\phi 1.0$	0Cr18Ni10	1	5	
22	70-102-8 密封垫 DN3300	垫板件	1	1189	
21	70-102-7 密封垫 DN600	垫板件	2	553108	4?C
20	70-102-6 密封垫 DN3300	垫板件	1	1161	
19	70-102-5V 密封垫	0Cr18Ni10	1	0.000.553.3	
18	HG/T20655 螺栓 $\phi 950$ B-30D	2222	2	11	
17	HG/T20655 螺栓 $\phi 20 \times 3$	30CrMo	140	6.899	
16	HG/T20655 螺栓 $\phi 10 \times 4 \times 3 \times 340$	35CrMo	225	6.7265	

15	接管 φ972x18	Q345R R-III	008216	量1.2
14	HG/T20626-2000 DN 950-30	60415156	量1.2	
13	法兰 (一) 8=12	Q345R	4.3614	量1.2
12	70-102-1 4寸进口人口器	合金件	1	475
11	筒体 DN3300X18	Q345R R-III	C13285	
10	70-102-1 2寸进口法兰	合金件	4	32128
9	70-102-1 2寸进口法兰	合金件	8	5644B
8	HG/T21524-2005-35CM(W.D-222)	合金件	4	98992 量1.9
7	催化剂	-24m³	1800	量1.3
6	瓷球	-5m³	7500	量1.3
5	GB/T53306-2003.50/1.00 (中)	0Cr18Ni10Ti	2	135 上盖
4	GB/T53306-2003.50/1.60 (中)	0Cr18Ni10Ti	2	180 下盖
3	70-102-1 1寸进口法兰	合金件	1	5755
2	碳钢衬里 8=50	聚四氟乙烯	6-m²	20200
1	JB/T4746 4寸进口法兰	Q345R R-III	693386	量1.4

序号	型号或标准	名称	规格	数量	备注
 镇海石化工程有限责任公司 ZHENHAI PETROCHEMICAL ENGINEERING CO., LTD.					
甲方	文	80万吨/年纯二甲苯工业及储运工程	镇海石化工程有限责任公司	70-102-1	
乙方	文	加氢反应器 (16-R-301)	DN3300X18.L=10786		
设计	文				
材料	文				
施工	文				
验收	文				
其他	文				