

技术要求

1. A、B、D类焊接接头必须全焊透，可采用氩弧焊打底方法。
2. Q245R钢板（壳程）应符合GB/T713-2014的规定，正火状态供货，并逐张进行超声波检测，质量等级不低于II级，并逐张进行拉伸和V型缺口冲击试验。
3. 换热管应符合GB/T9948-2013《石油裂化用无缝钢管》的规定，无缝高级冷拔钢管，壁厚偏差 $0 \sim 10\% S_{mm}$ ，正火供货状态，不允许拼接，换热管采购还应满足NB/T47019-2021《锅炉、热交换器用管订货技术条件》。
4. 管板密封面与壳体轴线垂直，其公差为 $1.0mm$ 。
5. 法兰螺孔应对于设备壳体主轴线或铅垂线跨中均布，设备以鞍座间距为基础倾斜 1° ，所有管口密封面应水平铅直。
6. 换热管与管板的连接为强度焊，焊接采用惰性气体保护焊，焊缝焊两道（互为相反），起弧位置错开 180° ，焊口作100%MT，按照NB/T47013.4-2015，检测合格并热处理后，再进行贴胀，贴胀应在管束两侧对称。
7. 锅筒内衬金属表面和烟道部分涂耐酸涂料，涂料厚度 $3mm$ （耐温极限 $\geq 400^\circ C$ ，Si含量 $\geq 90\%$ ），设备碳钢部分外表面应喷砂除锈，等级Sa2.5，然后涂富锌底漆两遍，漆膜厚度 $> 70\mu m$ 。
8. 衬里施工应按照HG/T20543-2006的规定。
9. 管板及壳体接管焊接完后做整体热处理，换热管与管板焊接接头除外。
10. 设备应静电接地。

19		1mm 陶纤纸	193	1mm 陶纤纸		/	
18		陶瓷毡垫片 $\phi 46/\phi 26$ t6	193	陶瓷毡		/	
17	见本图	管板锚固钉 $\phi 6$	470	S30408	0.01	4.7	
16	NXK23-106-00(1/2)	衬里 0.1m ³	1	SD-16C		150	
15	见本图	陶瓷套管	193	AL203=85~94%	0.4	77.2	
14	GB/T 6170-2015	螺母 M16	12	8级	0.2	2.4	
13	见本图	拉杆 $\phi 16$ L=2935	6	Q235B	4.6	27.6	
12		定距管 $\phi 25 \times 2.5$ L=1420	12	20	2	24	
11	GB/T 9948-2013	换热管 $\phi 38 \times 5$ L=4356	193	20	17.7	3416.1	
10	见本图	接地板 $\delta=6$	2	S30408	0.5	1	
9	NXK23-106-04	鞍式支座 BII 1850-F/S	2	Q235B/Q245R	499.3	998.6	GB/T47065.1-2018
8	NXK23-106-01	后管板	1	Q245R		1472	
7	NXK23-106-02	拉撑装置	2	组合件	1162.4	2324.8	
6	NXK23-106-01	汽水分离器	1	组合件		198	
5	NXK23-106-01	折流板 $\delta=20$	2	Q245R	382	764	
4		筒体 I.D1850x52 L=4050	1	Q245R		9878.4	
3	NXK23-106-01	前管板	1	Q245R		1472	
2		锚固钉 $\phi 6$	50	S30408		2	
1		耐火混凝土	0.15m ³	耐火混凝土		420	
件号	图号或标准号	名称	数量	材料	单重	总重	备注
					重量(kg)		

本图纸为南京鑫科化工工程有限公司财产，未经本公司许可不得转给第三者或复制。



南京鑫科化工工程有限公司

江苏索普赛瑞装备制造有限公司

设计	张俊	2023.9.15
校核	孙水	2023.9.15
审核	孙水	2023.9.15
批准		
职责	签字	日期

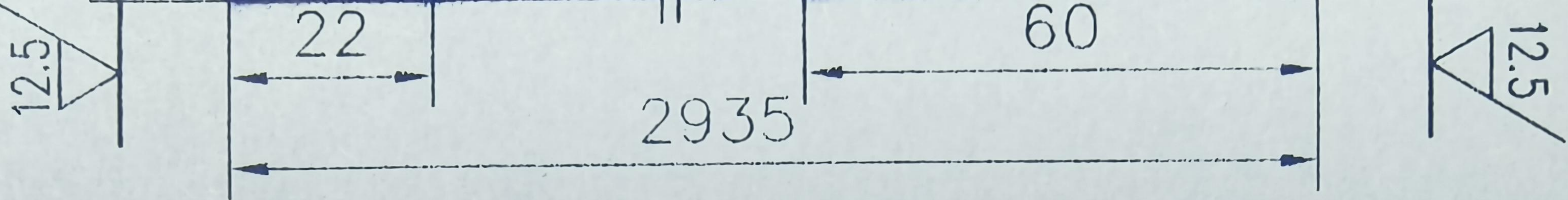
焚烧炉废热锅炉 E-0506

装配图

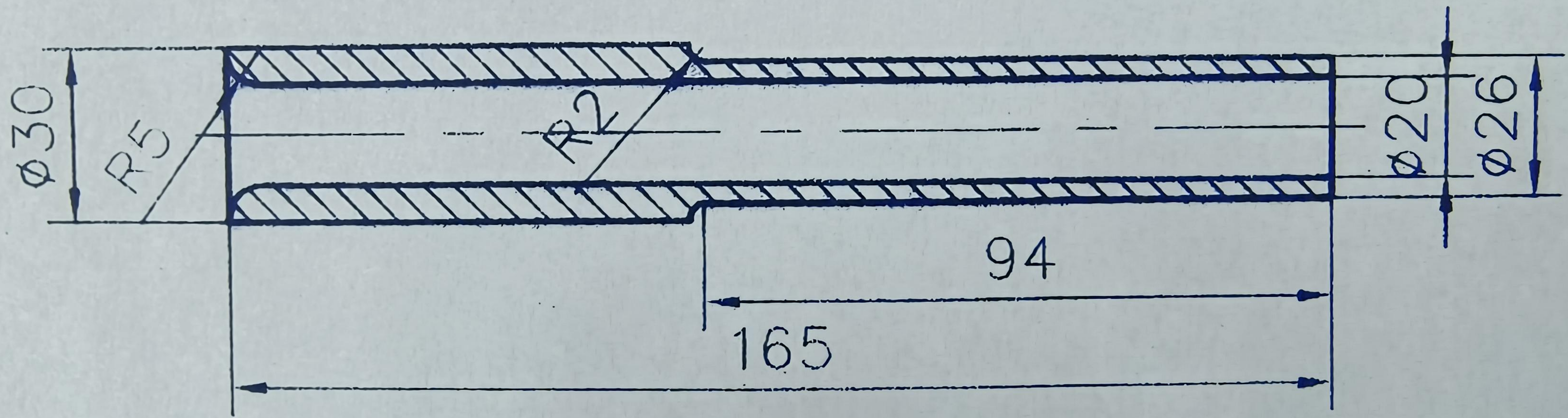
设计项目	
设计阶段	施工图
NXK23-106-00(2/2)	
第 2 页	共 8 页
2023 年 0 版	

备注

12. ...
 13. 液位计安装要求行 ...
 ... 20. 2011/ ...
 ... 成型后, 应进 ...
 ... 2013 4-2015 ...



陶瓷套管详图
不按比例



斜拉板与管板、筒体焊接详图

管板/筒体
不按比例

