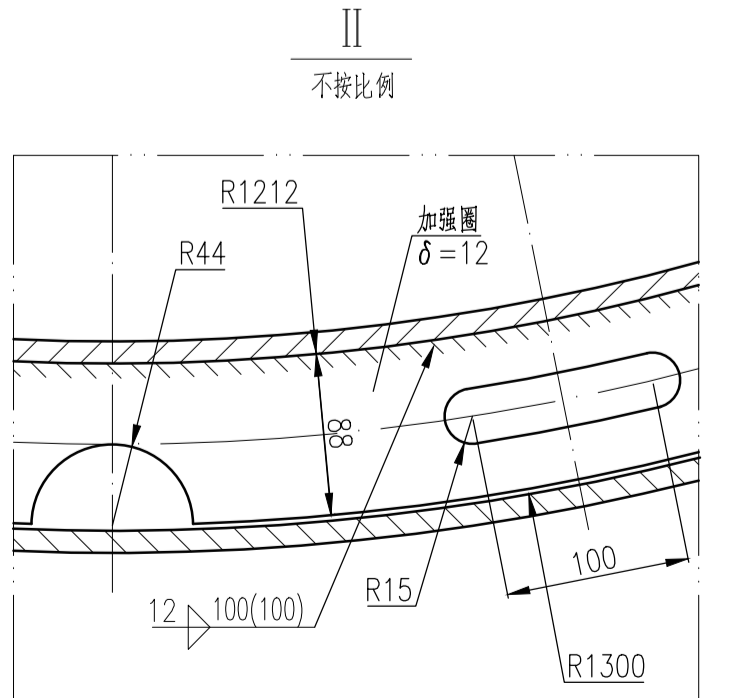
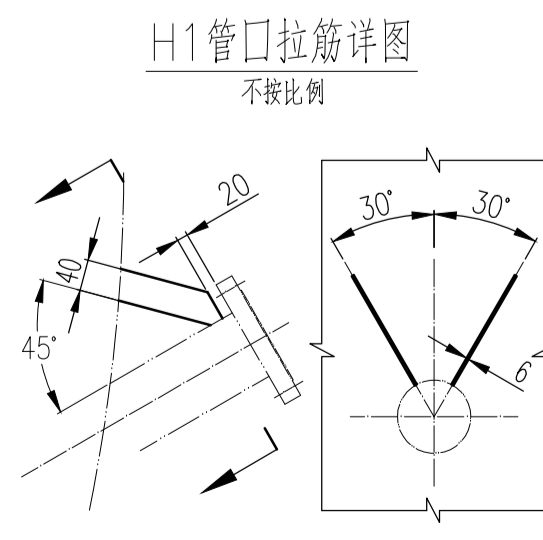
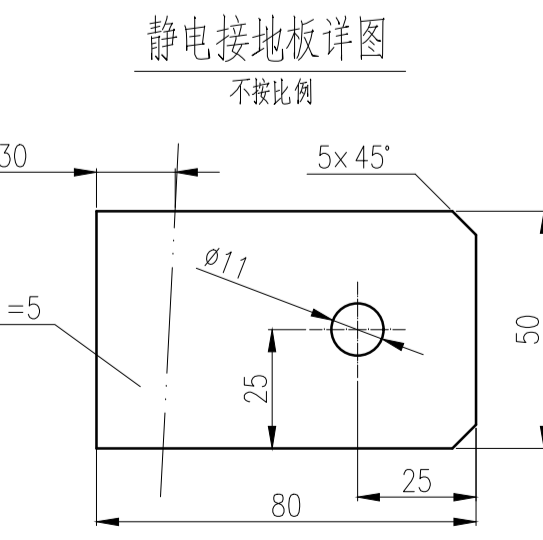
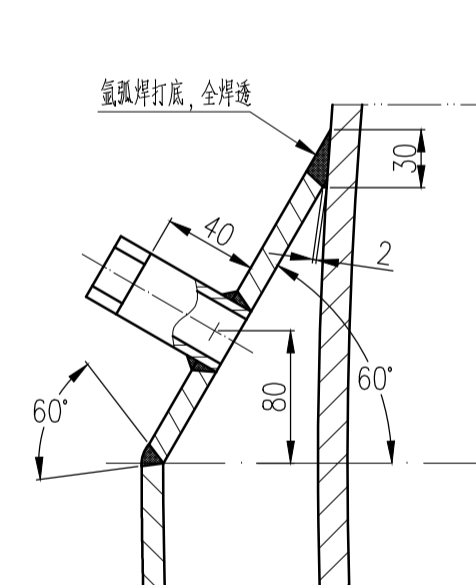
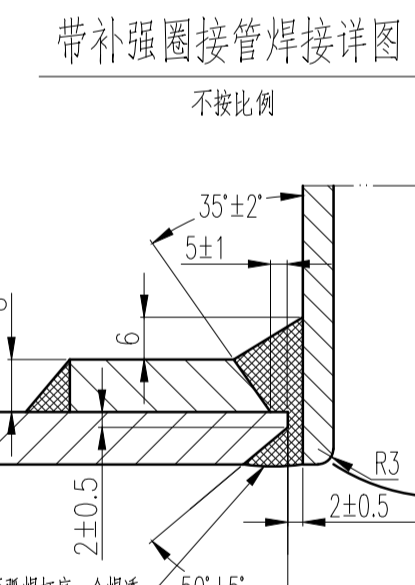
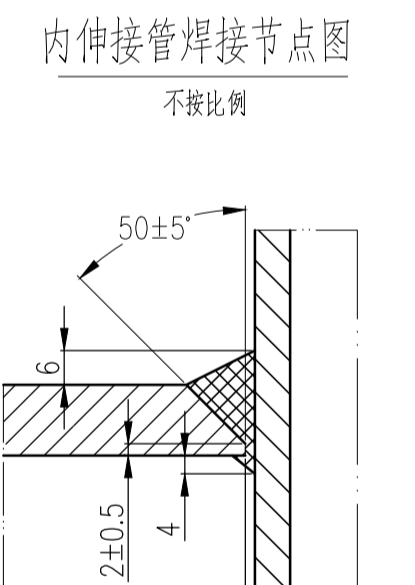
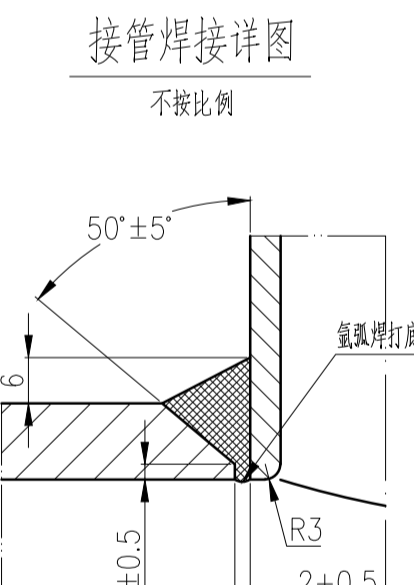
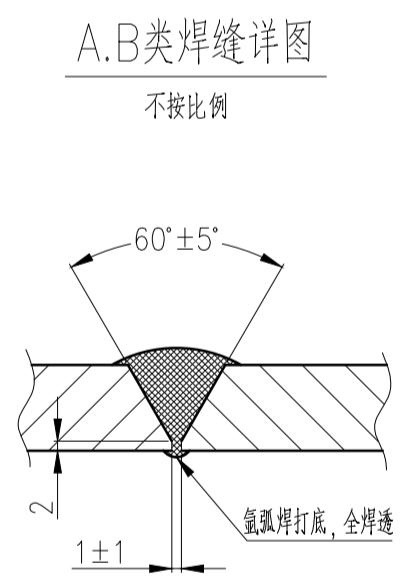
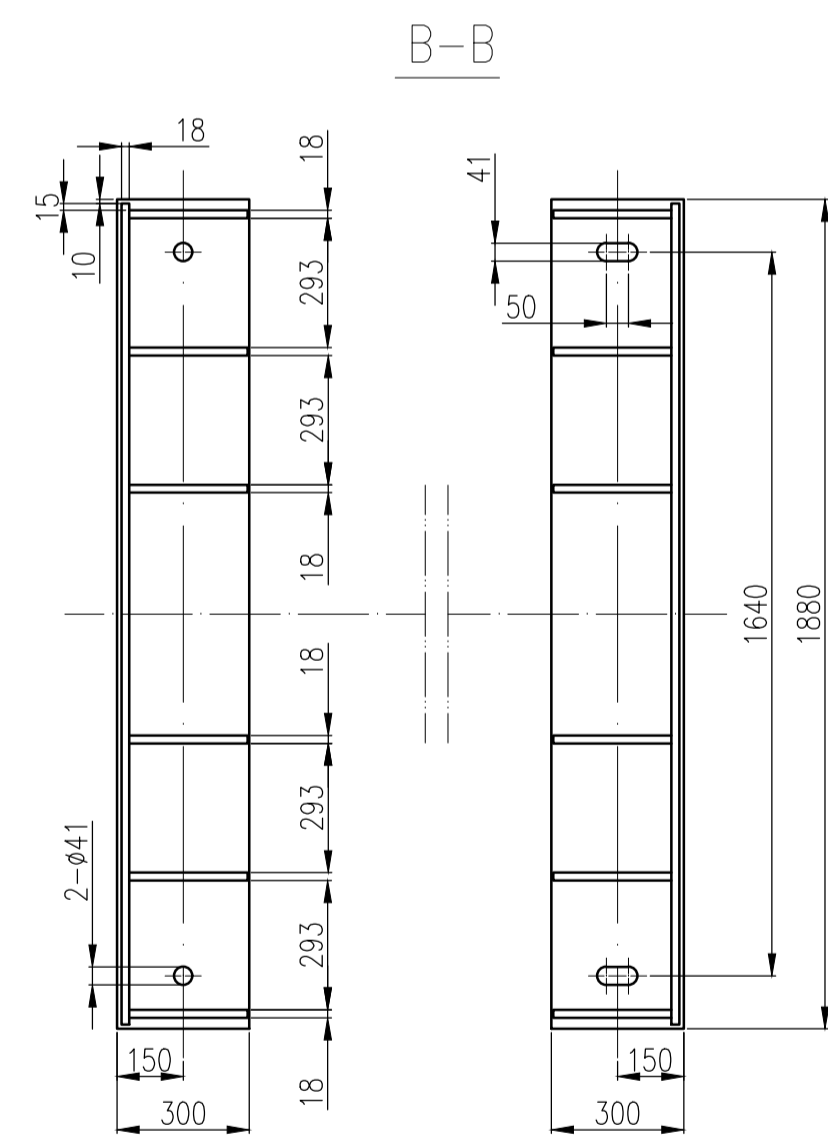
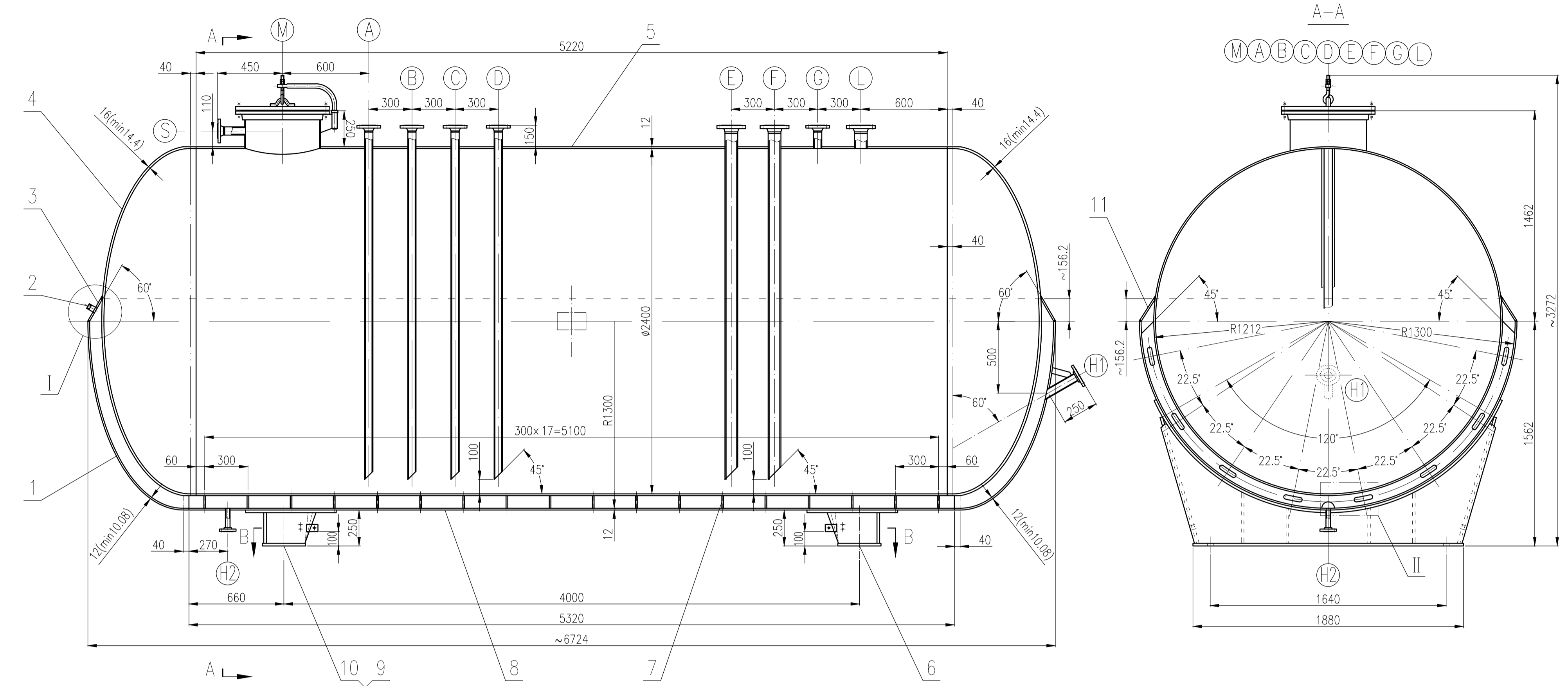


设计	工艺	材料	制造	检验
设计	工艺	材料	制造	检验

技术特性表 TECHNICAL SPECIFICATION		设计、制造、检验标准及要求 SPEC. FOR DESIGN, MANUFAC. & INSPECTION	
容器类别/级别 PRESSURE VESSEL CATEGORY/GRADE	II / A2	标准规范 STANDARD AND CODE	HG/T20584《钢制压力容器制造技术要求》 NB/T47042-2014《卧式容器》 NB/T47003.1-2009《钢制焊接压力容器》
参数名称 PARAMETER NAME	容器 VESSEL	头盖/JACKET/COIL	
工作温度(进口/出口) OPERATING TEMP.(INLET/OUTLET)	°C	60	100~143
设计温度 DESIGN TEMPERATURE	°C	90	150
工作压力 WORKING PRESSURE	MPa	常压	0.35
设计压力 DESIGN PRESSURE	MPa	常压	0.39
最大允许工作压力 MAXIMUM ALLOWABLE WORKING PRESSURE	MPa	/	/
金属温度 METAL TEMPERATURE	°C	/	/
腐蚀裕量 CORROSION ALLOWANCE	mm	0	0
设计使用寿命 DESIGN SERVICE LIFE	YEAR	15	15
介质 MEDIUM	介质名称 OPERATING MEDIUM	黄磷、水	低温蒸汽
介质特性/组别 MEDIUM PROPERTY/GROUP	粘度/密度 VISCOSITY/DENSITY	/	/
压力试验种类 TYPE OF PROOF PRESSURE TEST	水压试验	水压试验	水压试验
压力试验介质 TEST MEDIUM	水	水	水
压力试验压力(立式/卧式) TEST PRESSURE(VER./HORL.)	MPa	0.488	0.488
泄漏试验种类 TYPE OF LEAK TEST	气密性试验	/	/
泄漏试验压力 LEAK TEST PRESSURE	MPa	0.39	0.39
保温/防火材料厚度 INSULATION AND FIRE PROTECTION MATERIAL THICKNESS	mm	50	50
容积 FULL CAPACITY	m ³	27.5	2.8
充装系数 FILLING FACTOR	/	0.9	/
表面处理要求 REQUIREMENT OF SURFACE TREATMENT	表面要求 SURFACE TREATMENT	无	无
重量 WORKING WEIGHT	kg	12415	23080
净重 NET WEIGHT	kg	23080	23080
涂装、包装、运输要求 COATING, PACKING & TRANS. REQS.	NB/T 10558-2021	管口及法兰方位	按工艺窗口方位图



主要受压元件材料 MATERIAL OF MAIN PRESSURE PART				
名称 NAME	标准 CODE	牌号 BRAND	供货状态 STATUS	附加要求 ADDITIONAL REQUIREMENT
板材 PLATES	GB/T 713.2/GB/T 713.7	Q345R/S30408	正火/固溶	/
锻件 FORGING	NB/T 47010-2017	S30408III	圆钢	/
管材 PIPES	GB/T 14976-2012	S30408	圆钢	/
换热管 TUBES				

接管表 NOZZLE SCHEDULE							
符号 MARK	公称尺寸 N. SIZE	公称压力 N. PN/CL	连接标准或接管规格 CON. STD.	法兰型式 TYPE	连接型式 FACING	用途或名称 SERVICE	法兰密封面至设备中心距离 PROJ. FROM CL TO F.F.
A	50	PN25	HG/T20592-2009	WN	RF	进液口	1362
B	50	PN25	HG/T20592-2009	WN	RF	进液口	1362
C	50	PN25	HG/T20592-2009	WN	RF	进液口	1362
D	50	PN25	HG/T20592-2009	WN	RF	进液口	1362
E	80	PN25	HG/T20592-2009	WN	RF	出液口	1362
F	80	PN25	HG/T20592-2009	WN	RF	出液口	1362
G	50	PN25	HG/T20592-2009	WN	RF	备用口/氨气口	1362
L	80	PN25	HG/T20592-2009	WN	RF	雷达液位计口	1362
M	500	PN16	/	/	/	人孔	1462
H1	50	PN16	HG/T20592-2009	SO	RF	蒸汽进口	见图
H2	25	PN16	HG/T20592-2009	SO	RF	冷凝水出口	1462
S	50	PN25	/	WN	RF	溢流口	见图

其他技术要求(Technical Requirement):

1. 本设备A类纵向焊接接头应制备焊接试板, 试件尺寸、数量、取样位置、力学性能应符合NB/T47016-2023要求。
2. 焊接采用电焊焊, 焊条牌号: 不锈钢之间为A102, 碳钢与不锈钢之间为A302, 碳钢之间为J507。
3. 法兰螺栓孔跨中均布; 内伸接管内端部圆角。
4. 本设备应进行防静电接地保护, 接地电阻不得大于10Ω。
5. 本设备裙座及地脚螺栓制统一按照《固定式压力容器安全技术监察规程》的附录要求进行制造。
6. 设备做水压试验时, 应控制水的氯离子含量不超过25mg/L。
7. 设备制造完毕, 应清除污垢去油后进行酸洗钝化处理, 所形成钝化膜采用蓝点法检查, 无蓝点为合格。

号	图号或标准号	名称	数量	材料	重量(kg)	备注	
M	HG/T21598-2014	人孔 WN RF III(W-D-2222)500-40	1	Q345R/S30408	285/52	筒节厚度δ=14, H1=305	
H2	GB/T 9948-2013	接管 φ32x 3.5 L≈165	1	20	0.4		
	HG/T20592-2009	法兰 SO 25-16 RF	1	20II	1.5		
H1	接管图	盖板 40x6 L≈220	2	Q235B	0.4	0.8	
	GB/T 9948-2013	接管 φ57x 4.0 L≈290	1	20	1.5		
	HG/T20592-2009	法兰 SO 50-16 RF	1	20II	2.5		
L	GB/T14976-2012	接管 φ89x 7.5 L≈130	1	S30408	2.0	L口	
F	GB/T14976-2012	接管 φ89x 7.5 L≈2420	2	S30408	36.8	73.6	E、F口
E	HG/T20592-2009	法兰 WN80(B)-25 RF S=7.5	3	S30408III	5.1	15.3	
	GB/T14976-2012	接管 φ57x 5.5 L≈160	1	S30408	1.1		S口
G、S	GB/T14976-2012	接管 φ57x 5.5 L≈130	1	S30408	1.0		G口
C、D	GB/T14976-2012	接管 φ57x 5.5 L≈2420	4	S30408	17.0	68.0	A、B、C、D口
A、B	HG/T20592-2009	法兰 WN50(B)-25 RF S=5.5	6	S30408III	3.0	18.1	
11	GB/T 713.2-2023	筒体封板 5400x 177.5x 12	2	Q345R	91.5	183	L=5320
10	接管图	静电地板板	2	S30408	0.16	0.32	
9	NB/T 47065.1-2018	支座 BI 2600-S	1	Q345R	604		
8	GB/T 713.2-2023	夹套筒体 DN2600x 12(12)	0.5	Q345R	4112	2056	L=5320
7	GB/T 713.7-2023	加强圈 φ2600/φ2424 δ=12	18	S30408	33.0	594	

设计 DESIGN	校核 CHECK	审核 REVIEW	批准 APPROVE	专业 SPECT.
江苏索普工程技术有限公司 JiangSu SOPU Engineering Technology Co. Ltd.				
应急罐 V-902 总图				
2025 03				
202403-08				
V902-00				
第 1 张 SHEET 共 1 张 TOT.				