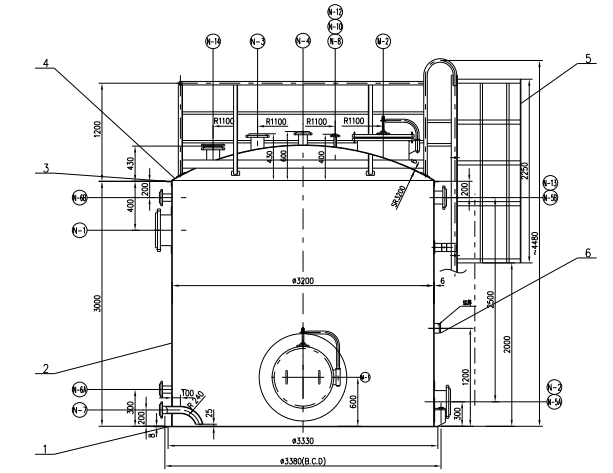


技术特性表 TECHNICAL SPECIFICATION				设计、制造、检验及验收规范 SPEC. FOR DESIGN MANUF. & ACPT.	
名称 DESCRIPTION	壳程 SHELL	管程 CHAMBER	名称 DESCRIPTION	内容 CONTENTS	
设计压力 DESIGN PRESSURE	MPa.(G)	0.01 / -0.002	设计规范 DESIGN CODE	参照 API650-2009 JB/T4756-2006	
设计温度 DESIGN TEMPERATURE	°C	95			
最高或最小压力 MAX. OPER. PRESS.(SP)	MPa.(G)	0.00834	制造、检验及验收规范 SPEC. FOR MANUF.&ACPT.	参照API650-2009 JB/T4756-2006	
操作温度 OPERATION TEMPERATURE	°C	87			
介质 CONTENT		碱液(氢氧化钠) CAUSTIC SODA(NaOH)	安全监察 SAFETY SUPERVISION		
毒性程度 TOXIC			焊接接头形式及代号 WELD SYMBOL STD.	GB/T324-2008	
爆炸危害 EXPLOSIVE			A,B类焊缝坡口形式 BUTT WELD GROOVE FORMS	见焊接计图	
组别 GROUP		/	C,D类焊缝坡口形式 MOUTHPIECE FOR NOZZLES-SHELL	见焊接计图	
盐水溶液中游离SO3含量 SO3 MEDIUM			其余焊缝坡口形式 OTHER WELD GROOVE FORMS	HG20583-1998	
介质密度 LIQUID DENSITY	kg/m³	~1304	焊接规范 WELDING CODE	JB/T 4709-2000 JB/T4756-2006	
容积 CAPACITY	m³	~24.1	材料 MATERIAL	N6	Q235-B
压力试验 TEST PRESS.	水压 WATER	MPa.(G)	~0.0125(±0.6)	焊接材料 WELDING MATERIALS	N6	ERNi-1	ERNi-1
	气压 GAS	MPa.(G)			S30408	ERNi-1	A302
	气密试验 AIR TIGHTNESS	MPa.(G)	其余水压形式5		Q235-B	ERNi-1	J427
	气密性 GAS LEAKAGE	MPa.(G)					
腐蚀裕度 CORROSION ALLOWANCE	泄漏检测 LEAKAGE CHECK	mm	0	充装系数 FILLING RATIO		1	
腐蚀速率 SERVICE LIFE(MIN.REQUIRED)	年 YRS			内表面粗糙度 INNER FACE			
焊接接头系数 WELDING JOINT COEFF.			0.9	外表面 OUTSIDE FACE		见焊接计图	
容器类别 VESSEL CLASSIFICATION			超压 OUT OF CLASS	热处理要求 H.T.			
保温层厚度 INSULATION THIKNESS		mm	30	管口方位图 ORIENTATION OF NOZZLES		XN16-0260-5	
				内部零件材料及焊接规范 SURFACE ROUGHNESS OF INTERNAL WALL		50/	
设计条件	风压 WIND PRESSURE	Pa	950	涂装、包装、外观要求 PAINTING,PACKING&TRANS. REQ.		JB/T4711-2003	
	雪压 SNOW PRESSURE	Pa	0	电梯维护保养要求 ERECTION PROCEDURE			
	地震烈度等级 SEISMIC		7(0.1g)	风险评估报告 RISK ASSESSMENT REPORT			
	月平均最低气温 C MONTHLY TEMPERATURE FOR RAIN		12.01				

主要承压元件材料/厚度	壳体/封头 SHELL/HEAD	接管 NOZZLE	法兰 FORGE	热交换管 TUBES
MATERIAL/DEN OF MAIN PRESSURE PARTS	N6	S30408δ=8		
标准号 CODE NO.	GB/T12054-2005	GB/T2882-2005	NB/T 47010-2010	

设备重量 WEIGHT					
试验重量 TEST WEIGHT	kg	~27720	操作重量 OPER. WEIGHT	kg	~35017
设备净重 NET WEIGHT	kg	~3620			
其中 N6 INCLUDE: N6	kg	~2815			

焊接接头表 WELDED JOINTS EXAM. SPEC.

焊缝类别 代号 WELDED JOINTS CATEGORY CODE	检验标准 EXAM. STD.	检验方法 EXAM. METH.	检验等级 EXAM. RATE.	合格级别 RESULT	焊缝示意图 EXAM. OS
A	JB/T4730-2005	RT	NAP1级为合格级别	AB级	图纸
B	JB/T4730-2005	RT	NAP1级为合格级别	AB级	图纸
C					
D					
其它					

接管表 NOZZLE SHEET

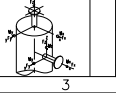
接管号 MARK	公称尺寸 NOMINAL SIZE	连接尺寸标准 NOZZLES CONN. STD.	连接面形式 FACING	接管伸出长度 FACING DISTANCE FROM C.L.	用途或名称 SERVICE
N-1	350	HG/T 20592-2009(B) PN06 F.F./RJ	RF	1810	32*2 碱液入口 32*2 NaOH INLET
N-2	250	HG/T 20592-2009(B) PN06 F.F./RJ	RF	1810	32*2 碱液出口 32*2 NaOH OUTLET
N-3	100	HG/T 20592-2009(B) PN06 F.F./RJ	RF	见图 SEE DWG.	出料口 MATERIAL
N-4	100	HG/T 20592-2009(B) PN06 F.F./RJ	RF	见图 SEE DWG.	H2气体出口 H2GAS OUT
N-5A/B	25	HG/T 20592-2009(B) PN06 F.F./RJ	RF	1760	氮气接管出口 LG CONNECTION
N-6A/B	80	HG/T 20592-2009(B) PN06 F.F./RJ	RF	1760	氮气接管出口 LG CONNECTION
N-7	80	HG/T 20592-2009(B) PN06 F.F./RJ	RF	1760	备用口 SPARE
N8	50	HG/T 20592-2009(B) PN06 F.F./RJ	RF	见图 SEE DWG.	32*2 碱液排回口 32*2 NaOH RETURN-LINE
N10	25	HG/T 20592-2009(B) PN06 F.F./RJ	RF	见图 SEE DWG.	备用口 (BAK) FORM N
N12	20	HG/T 20592-2009(B) PN06 F.F./RJ	RF	见图 SEE DWG.	N2气体入口 N2GAS INLET
N13	150	HG/T 20592-2009(B) PN06 F.F./RJ	RF	1760	备用口 SPARE
N14	150	HG/T 20592-2009(B) PN06 F.F./RJ	RF	见图 SEE DWG.	备用口 (备用盲板) SPARE
M1	500				人孔 MAIN HOLE
M2	500				人孔 MAIN HOLE

序号 ITEM No.	图号或标准号 DWG.&STD. No.	名称 DESCRIPTION	数量 QTY	材料 MATERIAL	单重(KG)	总重(KG)	备注 REMARK
8		接地板 δ=10	8	Q235-B	0.72	5.76	
7		接地1	8	N6	3.19	25.52	
6	XN16-0260-3	组件及支撑	1	组合件		3.1	
5	XN16-0260-4	梯子及平台	1	组合件		338	
4	XN16-0260-3	筒体	1	N6		490.3	
3		角钢 L50X50X6	~10.1m	Q235-B		45.1	
2		筒体 DN3200 δ=6	1	N6		804.16	H=3000
1		底板 δ=8	1	N6		616.6	
	XN16-0260-2	接管法兰工程表	1	组合件		435.5	

序号 ITEM No.	图号或标准号 DWG.&STD. No.	名称 DESCRIPTION	数量 QTY	材料 MATERIAL	单重(KG)	总重(KG)	备注 REMARK
11		接地板 δ=10	2	S30408	0.24	0.48	
10		筋板 δ=12	16	Q235-B	2.27	36.3	
9		筋板	8	Q235-B	2.37	18.96	

接管伸出长度表 NOZZLES' ALLOWANCE LOAD LIST

公称直径 DN(s)	位置 LOCATION	弯矩 MOMENTS (N.m) Mx	My	Mz	作用力 FORCE (N) Fx	Fy	Fz
	SHELL						
	HEAD						
	SHELL						
	HEAD						



图例 DIAGRAM						
图例 DIAGRAM						

设计 ITEM No.	图号 DWG. No.	校核 CHECKED	审核 APPD.	工艺 PROCESS	焊接 WELDING	检验 INSPECTION	设计 APPD.	日期 DATE

注意 NOTE: 水平接管的法兰螺栓孔子午线平行于水平轴线，垂直接管的法兰螺栓孔应跨子午线安装。
EARTHLY AXLE OF BOTTOM FOR HORIZONTAL NOZZLE, STRADDLE BOLT HOLES IN FLANGE FOR VERTICAL NOZZLE.

本文件产权属 CHENGDA 所有，未经 CHENGDA 书面同意不得复制或转让第三方。
This document is the property of CHENGDA. It shall not be reproduced or transferred to any other party without CHENGDA's permission in written form.

中国成达工程有限公司 CHENGDA	设计阶段 STAGE	成都 CHENGDU	成达工程有限公司 CHENGDA ENGINEERING CO., LTD.
项目 PROJECT	石油化工炼油化工项目		
设计 DESIGN	校核 CHECK	审核 APPD.	工艺 PROCESS
焊接 WELDING	检验 INSPECTION	设计 APPD.	日期 DATE
工程名称 PROJECT NAME	Cathalyte Tank Drawing	设备名称 EQUIPMENT NAME	碱液储罐
图纸名称 DRAWING NAME	接管法兰图	设备位号 EQUIPMENT No.	XN16-0260-1
比例 SCALE	1:20	图纸编号 DRAWING No.	E10011
版次 REVISION		工程代号 PROJECT CODE	

单擂2018