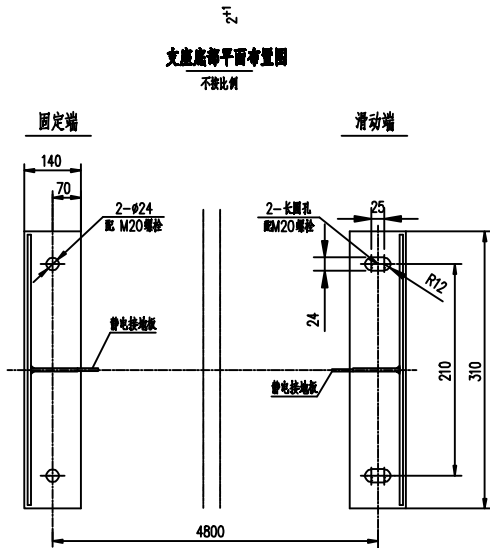
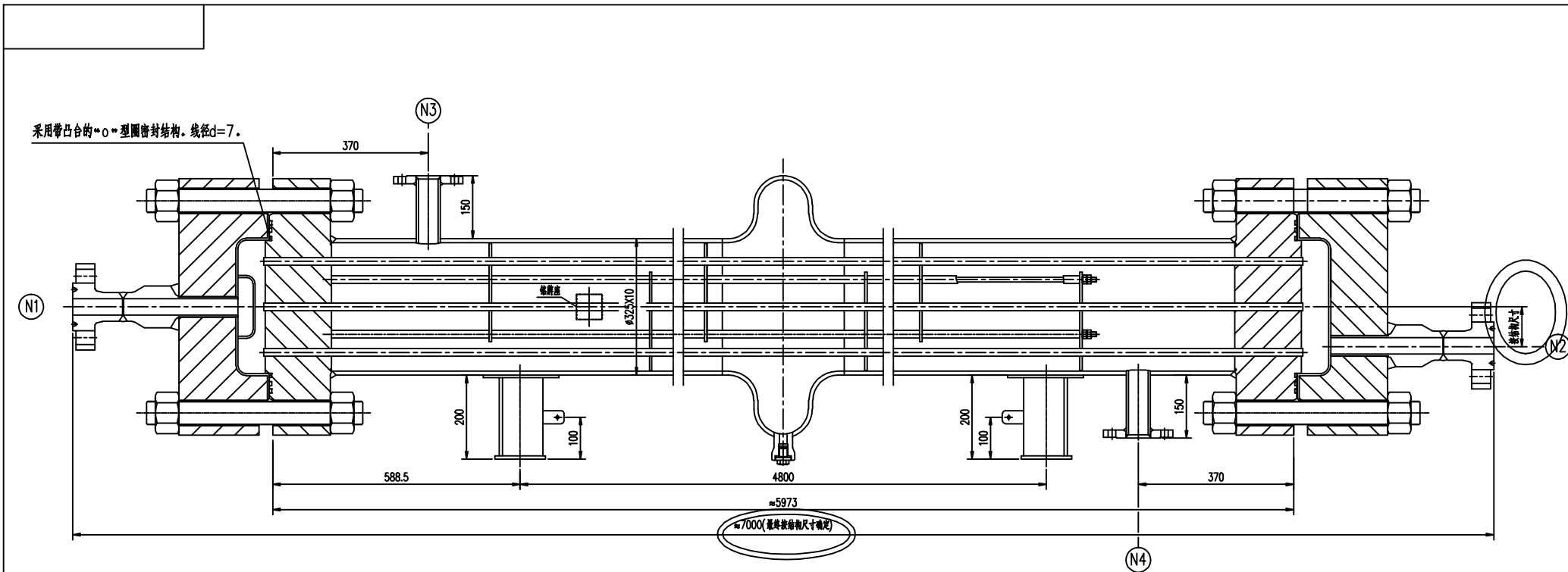


审核					
设计					
制图					
校对					
审核人					
审核日期					
修改记录					



设计、制造和检验数据表										
设计参数					设计、制造、检验和验收规范及标准					
名 称		壳 程		管 程		1.TSG 21-2016《固定式压力容器安全技术监察规程》 2.GB/T 150.1~150.4-2011《压力容器》 3.GB/T 151-2014《热交换器》 4.NB/T 47015-2011《压力容器焊接规程》 5.NB/T 47018-2017《承压设备用焊接材料订货技术条件》 6.NB/T 47019-2011《锻件、热交换器用订货技术条件》 7.JB/T 4711-2003《压力容器制造与检验规范》				
材料类别/规格		Ⅲ/A1								
换热器型式/管束规格		BEM/I								
设计压力		MPa		0.6		30				
工作压力		MPa.a		0.25		27				
最高允许工作压力		MPa								
设计温度		℃		165		85				
工作温度		℃		127/127		≈60				
程数		1		1		接头型式				
平均金属温度		℃		127		60				
介 质		水蒸汽、饱和水		二氧化碳		除图中注明外，按HG/T 20583-2011的规定； 壳程端的管嘴尺寸按标准中的厚度； 法兰的焊接按相应法兰标准中的规定。				
介质特性		无毒无腐		无毒无腐		手风焊焊条				
介质密度		Kg/m³		/		□□与□□之间的焊接 焊条牌号 A102				
腐蚀性		mm		1		熔焊焊与不熔焊之间 焊条牌号 A302				
焊接接头系数		φ		1.0		熔焊焊之间 焊条牌号 J427				
全效率		m³		0.19		熔焊焊与熔焊焊之间 焊条牌号 J427				
设计使用年限		a		15(不包含管束)		焊接接头无损检测 NB/T47013-2015				
换热管规格		φxL		φ16X3X6000		接头形式 检测方法 检测率 技术等级 全效率				
管子与管板连接方式		强度焊+胀接		A、B		壳程 管程 RT 100% AB Ⅱ				
换热面积		m²		35		C、D				
安全阀整定压力		MPa		/		壳程 管程 MT 100% AB Ⅱ				
保温材料/厚度		mm		/		壳程 管程 PT 100% AB Ⅱ				
地震设防烈度(加速度)/设计地震分组		7度(0.15g)/第二组		耐压试验		种类 全量 Ⅲ区(MPa) 水压 0.83 水 37.5				
基本风压		N/m²		600		气压 气压性能 /				
基本雪压		N/m²		350		/				
管地土类别/地面粗糙度类别		Ⅱ/B类		泄漏试验		/				
产品焊接试件		要□ 不要■		/		其余要求				
净质量		kg		/		焊后处理 左右管板及左右端盖焊后消除应力热处理				
操作质量		kg		/		/				
充水质量		kg		/		/				
主 要 材 料										
名 称		材 料 牌 号		材 料 型 式		标 准 号		使 用 状 态		
壳程筒体、接管		20		管板		GB/T 9948-2013		正 火		
换热管		S30408		管板		GB/T 13296-2013		固 溶		
管箱端盖、管板		16MnR+管板		管板		NB/T 47008-2017		正 火		
管法兰		Q345R		板材		GB/T 713-2014		正 火		
		S30408Ⅲ		管板		NB/T 47010-2017		固 溶		

管口表							
序号	公称压力 PN	公称尺寸 DN	法兰标准	法兰类型 代号	密封面 形式	用途	接管外伸长度 (SF10 CL)
N1	420	40	HG/T20615-2009	WN	RJ	二氧化碳入口	见图
N2	420	40	HG/T20615-2009	WN	RJ	二氧化碳出口	见图
N3	16	50	HG/T20592-2009	PL	RF	蒸汽入口	见图
N4	16	50	HG/T20592-2009	PL	RF	热水出口	见图

注：设备所需阀门、仪表均由用户自理，并由用户在系统管路上设置。

设计			高压加热器 F=35m²		设计项目	/
校核					设计审核	
审核					DK1793.0	
工艺			比例	1:6	专业	设备
标准			图号	A1	第	张