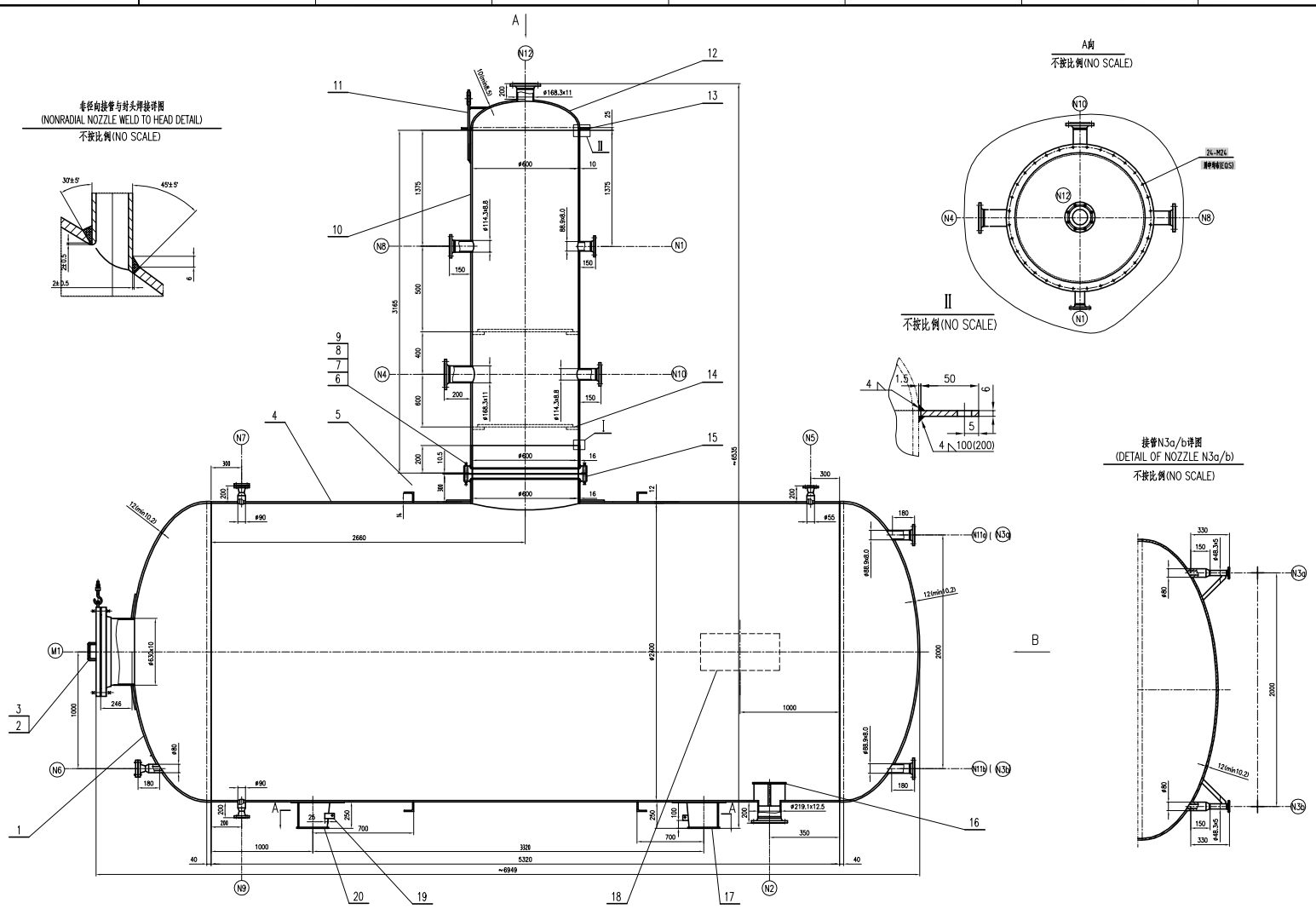


设计、制造与检验主要规范
DESIGN, FABRICATION AND INSPECTION DATA

设计、制造与检验所遵循的标准规范 STANDARD AND CODE	GB150.1~GB150.4-2011《压力容器》 GB150.1~GB150.4-2011《PRESSURE VESSELS》 HG/T20584-2011《钢制化工容器制造技术要求》 HG/T20584-2011《TECHNICAL REQUIREMENTS OF FABRICATION FOR STEEL CHEMICAL VESSELS》 JB/T4731-2005《钢制卧式容器》 JB/T4731-2005《STEEL HORIZONTAL VESSELS ON SADDLE SUPPORTS》

设计参数 DESIGN PARAMETER			制造与检验要求 FABRICATION AND INSPECTION REQUIREMENT				
容器类别 CATEGORY		类外	通用要求 COMMON REQUIR.	1. 除注明外，焊接检验按HG/T20583-2011中相关规定，角焊缝焊脚高度及尺寸按图例标注焊接。 1. Unless otherwise specified, type and dimension of welding joint shall be in compliance with standard HG20583-1998. Specified, the leg of fillet welds is subject to the thickness of this plate. 2. 涂装、包装和运输按JB/T4711-2003《压力容器涂敷与运输包装》规定执行。 2. Painting, packing and transportion shall be compliance with JB/T4711-2003《Pressure Vessel Painting, Packing and Transportion》				
设计压力 DESIGN PRESS.	MPa	0.5/-0.1					
工作压力 OPERATING PRESS.	MPa	常压 ATM					
设计温度 DESIGN TEMP.	℃	158					
工作温度 OPERATING TEMP.	℃	85	焊接规程：NB/T47015-2011 WELDING SPEC.				
物料名称 PROCESS FLUID		冷凝水 CONDENSATE WATER	焊条 ELEC.	母材 BASE MATERIAL		焊条牌号 TYPE OF ELECTRODE	
物料特性 FLUID CHARACTERISTIC				Q345R/16Mn+Q345R/16Mn		J507	
主要受压元件材料 MAIN PARTS MATERIAL		Q345R		Q345R+Q235-A/B		J427	
腐蚀裕度 CORROSION ALLOWANCE	mm	3		Q345R/16Mn+20		J427	
焊缝接头系数 JOINT EFFICIENCY		0.85		Q235B+06Cr19Ni10		A302	
全容积 TOTAL VOLUME	m³	29		Q235-A/B+Q235-A/B		J427	
装量系数 FILLING COEFFICIENT							
安全阀整定压力 SET PRESSURE OF SAFETY VALVE	MPa		无损检测 N.D.T FOR MAT'LS	检测标准：JB/T4730.2~JB/T4730.5-2005 TEST STANDARD			
保温层厚度/材料 INSULATION THK.	mm	50/岩棉板		焊缝类别 WELDING CAT.	检测方法 TEST METHOD	检测比例 TEST PROP.	技术等级 TECHNOL.GRAE	合格级别 LEVEL
设计使用年限 EMPLOY	年 YEAR	10		A,B	R.T.	20%	不低于AB级	Ⅲ
质量 WT. (kg) 空重 EMPTY		7460		C,D				
质量 WT. (kg) 其中不锈钢 S.S			试验 TEST	水压试验压力 HYDROSTATIC TEST	MPa	0.63		
质量 WT. (kg) 最大(充水) MAX.		36460		气密性试验压力 PNEUMATIC TEST	MPa			
管口方位 NOZZLE ORIENTATION		接管口方位图 REFER TO ORFICE DIRECTION DRAWING	热处理要求 HEAT TREATMENT				
			附件 DRAWING NO:	J1-5021-F			

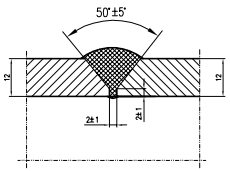
主要材料
MAIN MATERIAL

材料 MATERIAL	形态 SHAPE	标准号 STANDARD NO.	供货状态 DELIVERY COND.	附加要求 ADDITIONAL REQUIREMENT
Q345R	板材 PLATE	GB 713-2008	热轧 HOT ROLLING	
20	管材 PIPE	GB9948-2006	热轧，正火 HOT ROLLING, NORMALIZED	
16MnⅡ	锻件 FORGING	NB/T47008-2010	正火 NORMALIZED	
Q235-B	板材 PLATE	GB/T3274-2007	热轧 HOT ROLLING	

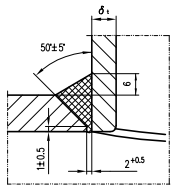
管口表
NOZZLE SUMMARY

符号 MARK	公称规格 NOMINAL SIZE	连接法兰标准 FLANGE STANDARD	密封面 SEAL FACE	用途或名称 SERVICE	接管尺寸 NOZZLE SIZE	备注 REMARK
N1	80(3")	WN 80(3")-150 HG/T20615-2009	RF	液进口 LIQUID INLET	ø88.9x8.0	
N2	200(8")	WN 200(8")-150 HG/T20615-2009	RF	汽进口 VAPOR OUTLET	ø219.1x12.5	
N3a/b	40(1½")	WN 40(1½")-150 HG/T20615-2009	RF	液地液位计口 LIQUID LEVEL GUAGE		
N4	150(6")	WN 150(6")-150 HG/T20615-2009	RF	0.5MPa冷凝水进口 0.5MPa CONDENSATE	ø168.3x11	
N5	25(1")	WN 25(1")-150 HG/T20615-2009	RF	就地压力计口 PRESSURE GUAGE		
N6	40(1½")	WN 40(1½")-150 HG/T20615-2009	RF	集中温度计口 THERMOWELL		配法兰盖 BLIND FLANGE
N7	50(2")	WN 50(2")-150 HG/T20615-2009	RF	备用口 SPARE		配法兰盖 BLIND FLANGE
N8	100(4")	WN 100(4")-150 HG/T20615-2009	RF	E-3602冷凝水进口 E-3602 CONDESATE	ø114.3x8.8	
N9	50(2")	WN 50(2")-150 HG/T20615-2009	RF	排净口 DRAIN		
N10	100(4")	WN 100(4")-150 HG/T20615-2009	RF	E-3601冷凝水进口 E-3601 CONDESATE	ø114.3x8.8	
N11a/b	80(3")	WN 80(3")-150 HG/T20615-2009	RF	液位变送计口 LIQUID LEVEL TRANSMITTER	ø88.9x8.0	
N12	150(6")	WN 150(6")-150 HG/T20615-2009	RF	常压放空口 ATMOSPHERE VENT	ø168.3x11	
M1	600(24")		RF	人孔 MANHOLE	ø630x10	

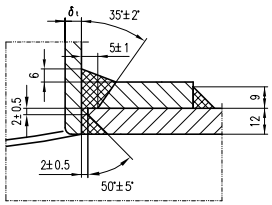
简体A,B类焊缝焊接节点详图
(DETAIL OF SHELL WELDED JOINTS A,B)
不按比例(NO SCALE)



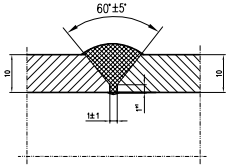
接管与壳体焊接详图
(NOZZLE WELD TO SHELL)
不按比例(No Scale)



带补强圈接管焊接节点详图
(MANHOLE WELDING DETAIL)
不按比例(No Scale)



(件10)A,B类焊缝焊接节点详图
(DETAIL OF DRUM WELDED JOINTS A,B OF PART 10)
不按比例(NO SCALE)



制图/设计 DSGD		V			
校核 CHKD		常压冷凝水罐 V=29m³ 装配图(一)			
审核 REWD		ATMOSPHERE CONDENSATE DRUM ASSEMBLY(1)			
标准化 STD					
批准 APPD		图号 DWG NO.	J1-5021-01/1		
项目审核 PJ. APPD		比例 SCALE	专业 DISP.	设备	阶段 STAGE	施工图	分册号 CONT. NO.	图供11-041(E)

日期 DATE | 姓名 NAME | 专业 SPEC