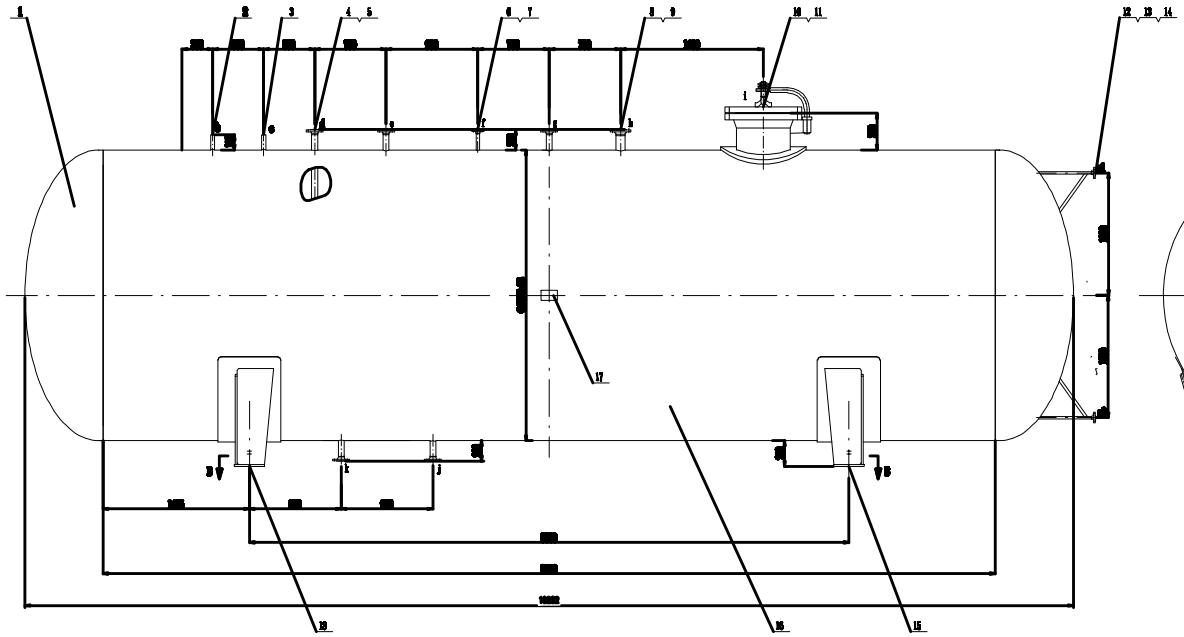

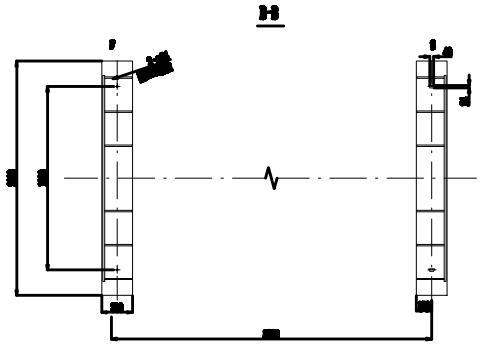

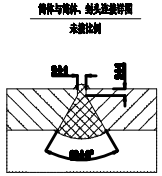

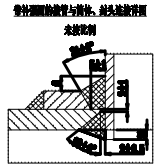

设计数据表

设计参数		管法、标准法兰或带颈对焊法兰的选用规定
容器类别	III	
工作压力 MPa	2.4	
设计压力 MPa	3.1	
工作温度 ℃	50	焊缝与检验要求
设计温度 ℃	60	封头型式 除图中注明外，封头型式及尺寸按JB/T4746-2002中规定，为标准椭球形尺寸按标准规定制作，标志由封头制造单位在中心处。
介质	LPG 液化石油气	
介质特性	无毒无害	
介质密度 kg/m³		筒体
主要受压元件材料	Q345R	
腐蚀裕量 mm	0.0	
焊接接头系数	1.0	
全容积 m³	60	无损检测
充装系数		
安全阀开启压力 MPa	2.1	
保温材料		
保温厚度 mm		
充水质量 kg		检验
设计使用寿命 年	15	

筒体	名称	材料	厚度	腐蚀裕量	焊接接头系数
	封头	Q345R	按图		
	筒体	Q345R	按图		
	法兰	20			

无损检测	名称	检测比例	合格级别
	对接接头射线	全部	按NB/T47013.2-2015 Ⅱ级
	A、B类	>20mm 25%	
		≤20 10%	
	角接	100%	按NB/T47013.2-2015 Ⅱ-1级

注：最大可有下电视焊接接头共两条，且不小于300mm。

检验	液压试验压力 MPa	3.88
	气压试验压力 MPa	
	检测	

技术要求

1. 水压试验合格后，外表面涂防锈漆，油漆进一道。
2. 管口方位按俯视图。

管口表

符号	公称尺寸	连接尺寸标准	密封面型式	用途或名称
a1-2	20	HG/T20592-2009 WN20(S)-40	M	液位计口
b	G1/2"		内螺纹	压力表口
c	图纸		凸面	测温管口
d	50	按HG/T20592-2009 WN50(S)-40	M	进料口
e	50	HG/T20592-2009 WN50(S)-40	M	进气口
f	25	HG/T20592-2009 WN25(S)-40	M	干管接口
g	50	HG/T20592-2009 WN50(S)-40	M	备用口
h	80	HG/T20592-2009 WN80(S)-40	M	安全阀口
i	500	HG/T21524-2005 500-4.0		人孔
j	80	HG/T20592-2009 WN80(S)-40	M	出料口
k	50	HG/T20592-2009 WN50(S)-40	M	排污口

序号	代号	名称	数量	材料	单件	总计	备注
18	GB/T13-2009	管材 Φ219×6	1	0345R	1.2000	0.0758	
15	按NB/T47065.5-2017	支座JB/T4712-5	1	组合件	5.00		
14	本图	垫板δ=6	4	Q235-B	0.3	0.0	0-0000
13	按NB/T47065-2018	垫板δ=10	2	0345R	0.01	0.0	0-0000
12	按NB/T47065-2018	垫板δ=30 -40 Ⅱ	2	0345R	1.00	0.1	0-0.0
11	按NB/T47065-2018	管板 δ=30 -40 Ⅱ	2	0345R		70.7	
10	HG/T21524-2005	人孔 RF DN=500 PN=4.0	1	组合件		435	0-15
9	按NB/T47065-2018	垫板δ=10	2	0345R		0.0	0-0000
8	按NB/T47065-2018	垫板δ=30 -40 Ⅱ	2	0345R		0.1	0-0.0
7	HG/T47708-2010	接管 Φ32×4	1	10#无缝钢管		1.1	L=200
6	HG/T20592-2009	法兰WN25 (S) -40 Ⅱ	1	16Mn钢板		1.0	0-0.0
5	按NB/T47065-2018	垫板δ=10	2	0345R		00	
4	按NB/T47065-2018	垫板δ=30 -40 Ⅱ	8	0345R	0.10	0.0	0-0.0
3	Q235-A	支座垫板 δ=6	1	20		1.2	0-0000
2	GB/T2-1	压力表座 G1/2"	1	20		1.2	L=200
1	GB/T20592-2009	封头 EHA2000×26 (22.37)	2	0345R	1237	2674	

青岛市平度北海锅炉设备有限公司

储罐 (V=60m³)	图号	0
	共 张	第 张
	比例	1:20
	日期	2020.6
	设计	
	审核	
	批准	
	工艺	
	校对	
	制图	
	标记	处数 分区 更改文件号 签名 年月日