



制造检修主要数据表				设计参数		
1.《铁制焊接容器》 JB/T4745-2002				容器类别	/	
					设备内	夹套内
				工作压力	MPa	
				设计压力	MPa	
				工作温度	°C	
				设计温度	°C	
				焊接系数	筒体/封头	
				物料名称		
				腐蚀程度	mm	
				主要受压元件材料		
传热面积		m ²				
		设备内	夹套内	全容积	m ³	
压力试验	水压试验	MPa		充装系数		
强度性试验	强度性试验压力	MPa		搅拌架转速	r/min	
焊接性能数据表	A、B类	设计标准		电机型号及功率	kw	
		设计比例		安全阀启闭压力	MPa	
		合格标准		保温层材料		
	C、D类	设计标准		保温层厚度	mm	
				设备重量	kg	
热处理要求				充满水后总重量	kg	

管口表

序号	公称尺寸	连接尺寸标准	连接形式	用途或名称
a	100	DN100 PN0.6 HG/T20592-2009	PJ/SE	备用口
b	125	DN125PN0.6 HG/T20592-2009	PJ/SE	备用口
f	65	DN65 PN1.0 HG/T20592-2009	PL	放气口
g	G3/8"	G3/8"		放气口
L1, L2	32	DN32 PN10 HG/T20592-2009	PJ/SE	排水/溢流口
L3	32	DN32 PN10 HG/T20592-2009	PJ/SE	排水出口
T	32	DN32 PN10 HG/T20592-2009	PJ/SE	测温口
h	300X400			手孔
S1, S2	65	DN65PN1.0 HG/T20592-2009	PJ/SE	灯孔

技术要求

1. 焊接采用电焊焊, 焊条牌号为: 碳钢之焊为J422, 铁材之焊采用氩弧焊, 焊丝为STA2R.
2. 铁制容器符合GB/T3621-1994的要求, 其后制造为最大强度.
3. 铁制容器符合GB/T3624-1995的要求.
4. 所有铁制容器在试验前必须进行详细检测.
5. 设备制造完后, 先进行空载试运行, 时间不少于30分钟, 然后以水代料进行满载试运行, 时间不少于4小时.
6. 管口及支座方向按本图.