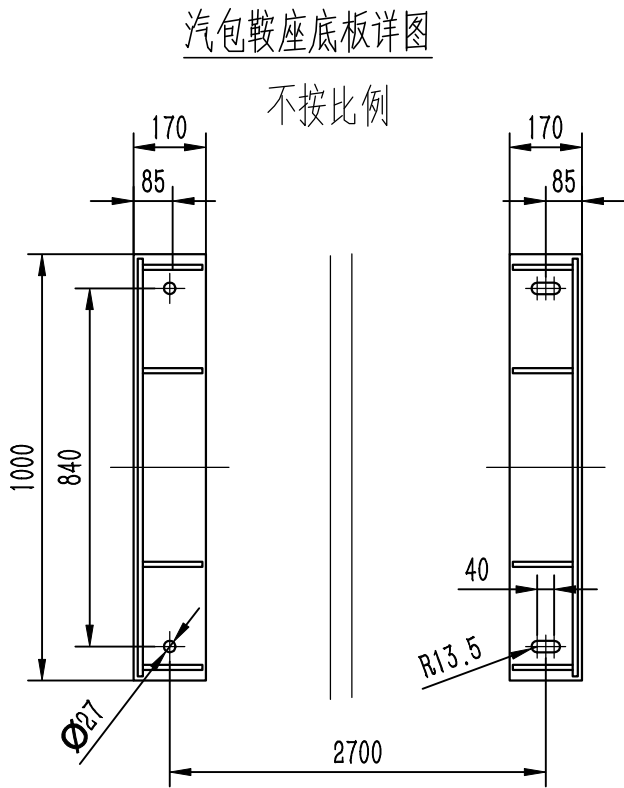


管口表 NOZZLE SCHEDULE							给水泵主要技术参数 (推荐)		
符 号 ITEM	公称尺寸 N. SIZE	公称压力 PN	连接标准 CON. STD.	法兰型式 TYPE	连接面型式 FACING	用途或名称 SERVICE	设备中心线至法兰面距离 FROM C.L. TO F.F.	水泵型号	?
a	125(B)	16	HG/T20592-2009	PL	RF	蒸汽出口	---	流量	m³/h
b	50(B)	16	HG/T20592-2009	PL	RF	进水口	---	扬程	m
c1-3	40(B)	16	HG/T20592-2009	PL	RF	排污口	---	电机功率	KW
e1-4	25(B)	16	HG/T20592-2009	PL	RF	远传液位计口	---	锅炉基本参数	
d1-2	25(B)	16	HG/T20592-2009	PL	RF	现场液位计口	---		
f1-2	80(B)	16	HG/T20592-2009	PL	RF	安全阀口	---		
w	80(B)	16	HG/T20592-2009	PL	RF	放空口	---		
p1-2	M20x1.5	16	---	---	---	压力计接口	---	烟气体积流量	
h1	M27x2	16	---	---	---	压力计接口	---		
k1-2	300 x 400	16	NB/T47040-2013	PL	RF	人孔	---	锅炉烟气进口温度	
m1-4	125(B)	---	焊接	PL	RF	上升管	---		
n-3	100(B)	---	焊接	PL	RF	下降管	---	锅炉烟气出口温度	
s	40(B)	16	HG/T20592-2009	PL	RF	连续排污口	---		
t1	50(B)	16	HG/T20592-2009	PL	RF	排放口	---	额定出力	
t2	50(B)	16	HG/T20592-2009	PL	RF	紧急排放口	---		
L1-4	80x102	16	NB/T47040-2013	PL	RF	手孔	---	额定蒸汽压力	
h2-h3	φ32x3	---	---	---	---	温度计口	---		
p3-p5	φ32x3	---	---	---	---	压力计口	---	额定蒸汽温度	
k3-4	500	---	---	---	---	人孔	---		
V	150	---	---	---	---	清污口	---	给水温度	
A	φ1000	---	---	---	---	烟气进口	---		
B	φ900	---	---	---	---	烟气出口	---		



- 技术要求
1. 本设备按照GB/T28056-2011《烟道式余热锅炉通用技术条件》和TSG 11-2020《锅炉安全技术规程》进行设计、制造和验收。强度计算按GB/T16508-2022《锅壳锅炉》进行。
  2. Q345R钢板应符合 GB/T713-2014《锅炉和压力容器用钢板》的要求。20#换热管应符合 GB/T3087-2022的要求。碳钢和低合金钢锻件按NB/T47008-2017《承压设备用碳素钢和合金钢锻件》进行制造、检验和验收。20#接管符合GB/T3087-2022的规定，采用标准试样进行拉伸试验后的纵向不室温断后伸长率不应小于18%，室温夏比V型缺口冲击试验冲击吸收能量 (KV2)值不低于27J。
  3. 换热段的纵向和环向对接焊缝应采用全焊透型式，筒体纵、环焊缝应进行100%射线探伤，汽包壳体的纵向和环向对接焊缝应采用全焊透型式，筒体纵、环焊缝应进行100%射线探伤，外径大于159mm的管子环向对接接头进行100%-RT检测，无直段弯头的焊接接头进行100%-RT检测，其他管子环向对接接头进行10%的射线检测。射线检测技术等级不低于AB级，焊接接头质量等级不低于Ⅱ级，无损检测的结果符合现行标准NB/T47013-2015《承压设备无损检测》中要求。
  4. 换热管与管板的连接方式先胀后焊，焊接完成后焊缝100%-PT检测，结果符合NB/T47013.5-1级合格。
  5. 设备制造完成后，应按照《锅炉安全技术规程》的要求进行水压试验。试验压力为1.4MPa，保压20分钟，水压试验后，金属壁和焊缝上没有水珠和水雾，没有发现明显残余变形。试验完毕后，应将锅炉内的水排尽并用压缩空气将内部吹干。
  6. 水压试验合格后，然后进行喷砂或动力除锈，达Sa2.5或St2为合格，之后汽包封头及封头上的部件喷涂信号白有机硅耐热底漆两道，每层干膜厚度不小于30 μm，色卡号：RAL9003，其余部分喷涂松鼠灰有机硅耐热底漆两道，每层干膜厚度不小于30 μm，色卡号：RAL7000，吊耳喷涂信号黄有机硅耐热面漆两道，每层干膜厚度不小于30 μm，色卡号：RAL1003。换热段碳钢外表面喷涂松鼠灰有机硅耐热底漆两道，每层干膜厚度不小于30 μm，色卡号：RAL7000，吊耳喷涂信号黄有机硅耐热面漆两道，每层干膜厚度不小于30 μm，色卡号：RAL1003。
  7. 锅炉的安装需遵守GB/T 50273-2022《锅炉安装工程施工及验收标准》的规定。
  8. 锅炉的水质应符合GB/T1576-2018《工业锅炉水质》的要求。
  9. 用户应在烟气进出口端加膨胀节。
  10. 法兰螺栓孔跨中布置。
  11. 设备外保温厚度80mm，材料为硅酸铝原棉，密度不小于120Kg/m³，由用户自理。
  12. 安全阀的推荐规格为：弹簧全启式A48Y-25，DN80（喉颈50mm）2个安全阀整定压力分别为1.25MPa、1.272MPa。

设备净质量		NET MASS	(Kg)	~42000
其 中	蒸发段			~
	汽包			~
空质量		EMPTY MASS	(Kg)	~42000
操作质量		OPERATING MASS	(Kg)	
盛水质量		MASS OF FULFILL WATER	(Kg)	~69000
最大可拆件质量		MAX REMOV. PART MASS	(Kg)	
				总图 QC35/700-5.7-1.2
标记	处数	更改文件号	签字	DWG. NAME
MARK	NO.	CHG. DOC. NO.	SIGN	
设计	20240222	标STD准		余热锅炉
校OK对	ZGZ	审REV定		
审VER核		挑APP准		DWG. NO.
工TEC艺				
				共 张 SHEET
				Q06294-00 Rev. 0