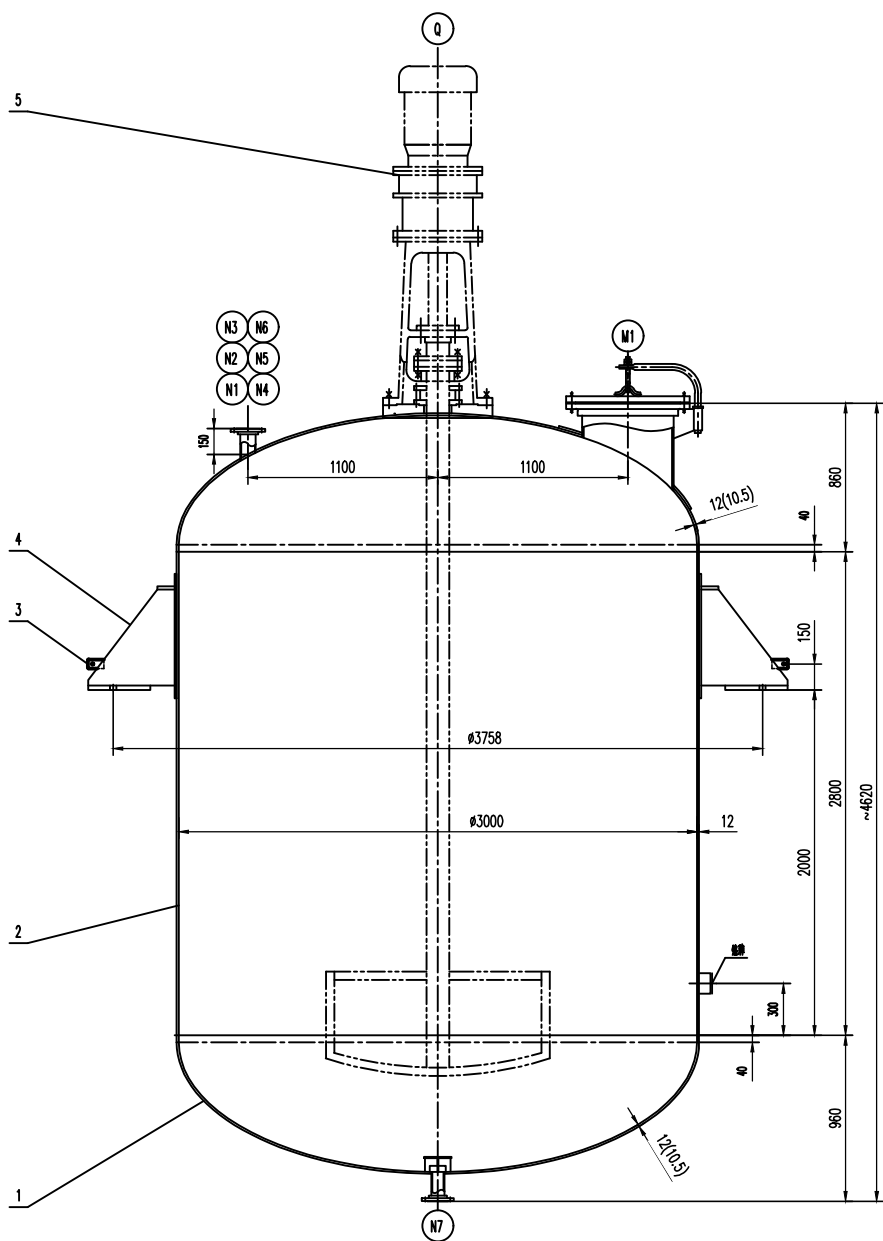
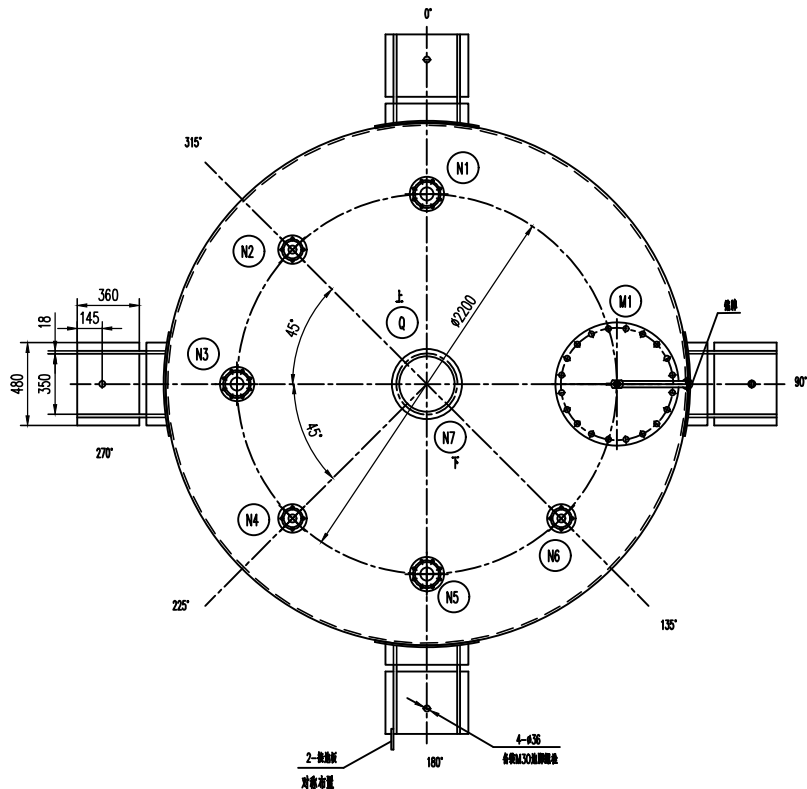


[illegible]

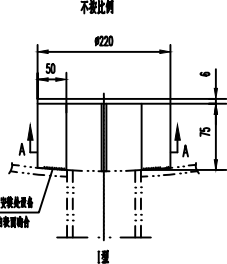
俯视图(示意图)

管口、支座、結構方位見工藝管口方位圖



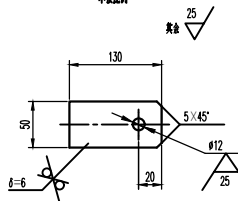
管口N7防涌流挡板详图

1000



### 表地板評價

**不孝計劃**



设计数据				
设计压力 (MPa)	0.1	安全阀前置位置/型式/泄压压力 (MPa)	—	
设计温度 (℃)	50	保温层材料/厚度 (mm)	按工艺要求	
工作压力 (MPa)	常压	外防腐涂层	/	
工作温度 (℃)	25	基本风压 (N/m²)	550	
介质名称	20%醇胺液	地震强度/设计基本地震加速度	7度/0.1g	
介质特性	无毒、非易燃	岩土类别/地质荷载类别	Ⅲ类/均质	
介质密度 (kg/m³)	990	设计地震分组	第一组	
管道规格 (mm)	0	历年平均不重复低气温记录值 (℃)	-10.7	
换热器头盖(筒体/筒头)	0.85/0.85	质 量	设备金属净质量 (Kg)	5370 (不含附件)
管壁厚度	筒体		设备最大质量 (Kg)	~32770 (不含附件)
全容积 (m³)	27.4			
设计温度下装置入口工作压力 (MPa)	/	压力容器设计使用年限 (年)	10	

**受压元件材料/标准/供货状态**

管体、封头等	S30408不銹鋼板/GB/T7113.7-2023 (承压设备用钢板和钢带 第7部分：不銹鋼和耐蝕鋼) / 厚度/裝置加工長度1D
接管等	S30408不銹鋼板/GB/T14976-2012 (流体輸送用無縫不銹鋼管) / 厚度
管帽	S30408管帽/GB/T 47010-2017 (承压设备用不銹鋼耐蝕鋼管帽) / 厚度

### 制 造、检 验 与 验 收 技 术 要 求

执行标准	GB/T150.1—150.4—2011《压力容器》			
安全系数取值范围	/			
焊接接头NB/T47015—2011	等级	等级/等级	焊接接头等级：手工焊接口代号按GB/T20568—2020 埋弧焊接以字母代号按GB/T985.2—2008	
异种材料	碳钢、低合金与低合金之间	J427		
	低合金与钢之间	/		
	不锈钢之间	A102		
	不锈钢与它金属之间	A302		
无损伤检测	被检测	NB/T 47013.2—2015	异种接头形式及尺寸	A、B类对接接头（手工/埋弧） 对接与角接（垂直角） 对接与角接（非垂直角） 对接与角接、带颈圆筒（垂直角） 对接与角接、带颈圆筒（非垂直角） 内角接管与角接（垂直角） 角接管与圆筒内角尺寸，见附图外 法兰对接
	检测方法/设备等级	射线/AB级		
	检测等级	A、B类对接接头		
	每处缺陷检测比例	≥20%		
	合格标准	Ⅲ级		
压力试验	水压试验压力（MPa）	0.13（支枕）/0.19（卧枕）	最低要求	/
	气压试验压力（MPa）	/	最低要求	见其它要求7
	液压试验介质/压力（MPa）	/	静水压试验电压	≤10kV
管口、吊耳、起吊方位	按工艺管口方位图		基础荷载	按NB/T10558—2021

管径、材质、连接方式	设计专业/方向/图例	备注/说明	附B/10558-2021
其它要求	1、	管口焊接按《工业金属管道工程施工规范》GB/T150.2-2011第7.1.8条规定。	
	2、	内径 $\geq 38mm$ 的钢管（无缝钢管）与有色金属管道、B类钢焊接时须加设 $\geq 50mm$ 。	
	3、	设备上C、D类焊接接头、DN $\leq 250mm$ 的管嘴与管嘴以及管嘴与长颈法兰的B类焊接接头、设备壳体与夹套的A类焊接接头、法兰与壳体之间的焊接接头、夹套法兰与筒体焊接接头等必须经焊后热处理或经射线无损检测合格后方可进行100%PT检测。	
	4、	符合GB/T47013.5-2015中 1级为合格。	
	5、	本标准和规范按GB/T47018.1-47018.3-2017、NB/T47018.4-2022、NB/T47018.5-2017《承压设备焊接接头型式与检验》执行。	
	6、	无内补焊缝每道焊缝经RT3级检测合格，角焊缝经超声检测无超标缺陷，A-C类焊接接头不得有裂纹。	
	7、	水压试验时控制水压试验升压量 $\leq 5mg/L$ ，水压试验前后之溶解氧含量符合规定。	
	8、	设备筒体壁厚、不接管筒体厚度进行涡流检测，并以重量法为基准；接管厚度按GB/T8923-2011进行磨蚀检测（ $SO_2$ ），除氧水腐蚀试验1周（每千平方厘米 $50\mu m$ ）及环氧水腐蚀试验1周（每千平方厘米 $100\mu m$ ），磨蚀量按重量损失。	
	9、	管口2周（每千平方厘米 $40\mu m$ ）。	
	10、	设备筒体表面按NB/T10558-2021执行。	
9、	除锈（包括除锈等级）按《涂装前钢材表面预处理规范》GB 8923-2001执行。		

管口表

序号	表壳尺寸	表壳压力		连接附件描述	法兰形式	管材质	用 途	升举高度 (mm)	备注
		静压	动压						
N1	100	16	bar	HG/T20592-2009(B)	SO	RF	盘梯口	150	
N2	80	16	bar	HG/T20592-2009(B)	SO	RF	罐顶口	150	
N3	80	16	bar	HG/T20592-2009(B)	SO	RF	工艺水进口	150	
N4	50	16	bar	HG/T20592-2009(B)	SO	RF	排气口	150	
N5	80	16	bar	HG/T20592-2009(B)	SO	RF	各阀门	150	管法兰面
N6	100	16	bar	HG/T20592-2009(B)	SO	RF	各阀门	150	管法兰面
N7	100	16	bar	HG/T20592-2009(B)	SO	RF	底部盘梯口	见图	
M1	500	16	bar	HG/T21523-2014	SO	RF	人孔	/	
Q	/	/	/	/	/	/	液排管接口	/	

管口序号	图号或规格号	名 称	数量	材 料	单 重		备 注
					kg	kg	
M1	NB/T11025-2022	标准版 dn 500K12-D	1	S30408		31.1	
	HG/T21523-2014	人孔 RF Ⅱ(OM-PP1F)300-16 H1=510	1	组合件		286	
N7	本图	接管法兰	1	S30408		1.5	
		接管 #108X8	1	S30408		3.1	
N6	HG/T20592-2009	法兰 BL100-16 RF	1	S30408 I		5.5	
	HG/T20606-2009	垫片 RF100-16	1	RP1FE		/	
	HG/T20613-2009	垫圈 M16	16	25	0.05	0.8	
	HG/T20613-2009	全螺栓副垫 M16×90	8	35	0.144	1.15	
		接管 #108X8	1	S30408		3.1	
	HG/T20592-2009	法兰 BL100(0)-16 RF	1	S30408 I		4.5	
N5	HG/T20592-2009	法兰 BL80-16 RF	1	S30408 I		4.5	
	HG/T20606-2009	垫片 RF80-16	1	RP1FE		/	
	HG/T20613-2009	垫圈 M16	16	25	0.05	0.8	
	HG/T20613-2009	全螺栓副垫 M16×90	8	35	0.144	1.15	
		接管 #89X7	1	S30408		2.11	
	HG/T20592-2009	法兰 S080(0)-16 RF	1	S30408 I		4.0	
N4		接管 #57X6	1	S30408		1.1	
	HG/T20592-2009	法兰 S050(0)-16 RF	1	S30408 I		2.5	
N2,N3		接管 #89X7	2	S30408		2.11	4.22
	HG/T20592-2009	法兰 S080(0)-16 RF	2	S30408 I		4.0	8.0
N1		接管 #108X8	1	S30408		3.1	
	HG/T20592-2009	法兰 S100(0)-16 RF	1	S30408 I		4.5	

### 管口材料表

5		螺母 螺母规格	1	组合件			另附
4	NB/47065.3-2018	买值 GB-1	4	Q235B/S30408	146	587	新值S30408
3	本册	橡胶板 L=130	2	S30408	0.18	0.36	
2		橡胶 DN3000 B=12 H=2800	1	S30408		2521	
1	GB/725196-2023	接头 EHA3000X12(10.5)	2	S30408		943 1886	
序号	图号或标准号	名 称	数量	材 料	单 重 (Kg)	备 注	

版次		说明		日期	设计	制图	校核	审核	审定
山东鸿运工程设计有限公司						建设单位 辽宁黑鑫复合新材料科技有限公司			
稀胶乳高位槽 (V-1106A/B) 装配图						设计项目	16万吨/年橡胶复合母胶项目		
						设计阶段	施工图		
比例		第 1 张 共 1 张 专 业 设 备				图 号	HY23002-V-1106A/B-01		

注册师印章编号			
职 责	签 名	日 期	
项目负责人			
专业负责人			