

期	
名	A
专	
日	
名	B
专	
日	
名	C
专	

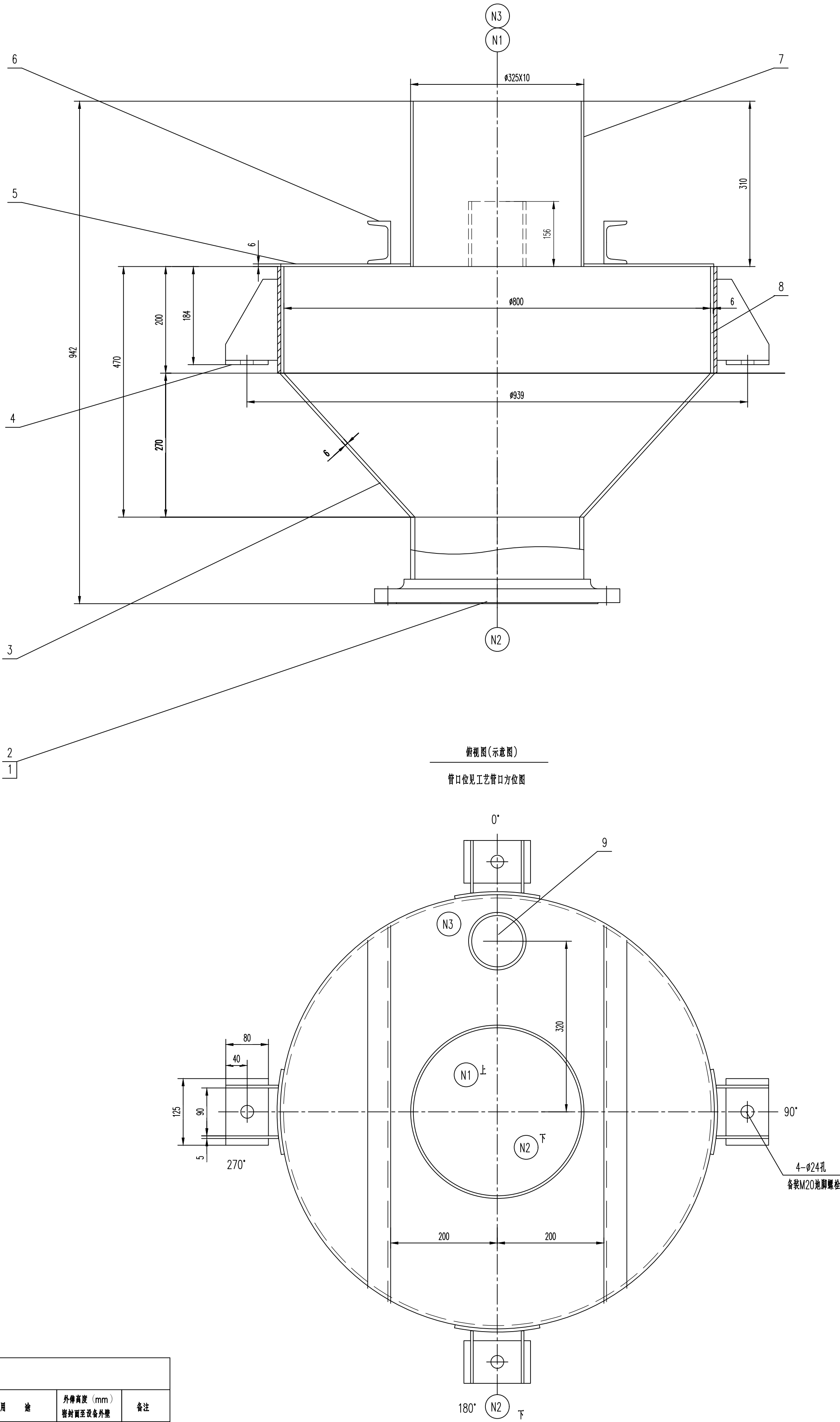
D

E

F

G

H



设计数据表							
设计参数			设计、制造与检验标准				
工作压力	MPa	常压	HG/T20584-2020《钢制化工容器制造技术要求》 参照NB/T47003.1-2022《带压容器 第1部分：钢制焊接容器》				
设计压力	MPa	常压					
工作温度	℃	常温					
设计温度	℃	50	制造与检验要求				
介质	炭黑		接头型式	焊接接头型式及尺寸除图中注明外,按HG/T20583中规定; 对接接头为DUG;接管与壳体封头的焊缝为C4、C29,角焊缝的 焊角尺寸按被焊板的厚度;法兰的焊接按相应法兰标准中的规定。			
介质密度	kg/m ³	450					
主要材料	S30408						
腐蚀裕量	mm	0					
焊接接头系数	0.85		焊条	xx与xx间的焊接		焊条牌号	
全容积	m ³	0.19		不锈钢之间		A102	
盘管换热面积	m ²	/		不锈钢和碳钢之间		A302	
呼吸阀启跳压力	KPa	/	无损检测	焊接接头种类	检测率	检测标准	合格级别
风压	N/m ²	550		A,B类	>10%	NB/T47013.2-2015	RT-Ⅱ
雪压	KPa	/					
地震烈度	7度(0.1g)						
保温材料	/		试验	试验正压力		KPa	/
空罐质量	kg	160		检漏方法		盛水试漏	
储罐充水质量	kg	~350		气密试验充水高度		mm	/
设计使用年限(年)	10			罐底检测真空度		KPa	

技术要求:

1、S30408钢板应符合GB/T713.7-2023《承压设备用钢板和钢带 第7部分：不锈钢和耐蚀钢》的规定。所有预制件在运输及现场临时搁置时,均应采取有效的措施以防止变形与损坏。

2、本罐体按NB/T47003.1-2022《带压容器 第1部分：钢制焊接压力容器》进行设计、制造、试验和验收。

3、罐体组装焊接后要求：高度板偏差为0.5%H；垂直度公差为0.4%H，且不超过50mm；局部凹凸变形应平缓，变形应≤13mm。且罐壁内侧焊缝的余高≤1mm。

4、所有对接焊缝、角焊缝均需采用全焊透结构，焊缝与母材应圆滑过渡（角焊缝的外形应当凹形圆滑过渡），不得有表面裂纹、未焊透、未融合、表面气孔、弧坑、未填满和肉眼可见的夹渣等缺陷。

5、设备上C、D类焊接接头、DN<250mm接管与接管以及接管与长颈法兰间的B类焊接接头、垫板与壳体之间的焊接接头、支垫垫板与筒体的焊接接头表面应进行100%PT检测,符合NB/T47013.5-2015中 I级为合格。

6、耳式支垫垫板打孔后与罐壁焊接，背板四周满焊。

7、水压试验时应控制水中氯离子含量≤25mg/L，水压试验完后应立即将设备内部吹干。

8、设备制造完毕，不锈钢内表面应进行酸洗钝化，并以蓝点法检测，以无蓝点为合格;碳钢表面应按GB/T8923-2011进行彻底除锈(Sa2.5)，涂底漆、面漆各两遍，要求按SH/T3022-2019执行。

A

B

C

D

E

F

G

H

9		接管ø108x7	1	S30408		2.75	N3
8		筒体DN800 δ=6 H=200	1	S30408		24	
7		接管ø325x10 L=310	1	S30408		24	N1
6		槽钢 [8	2	S30408	5.7	11.4	
5		垫板 ø812 δ=6	1	S30408		24.6	
4	NB/T47065.3-2018	耳式支垫A2-II	4	S30408	3.1	12.4	垫板尺寸按中图
3		罐体 ø800xø309 δ=6 H=270	1	S30408		30.3	
2	GB/T14976-2012	接管ø325x8	1	S30408		8.1	N2
1	HG/T20592-2009	法兰S0300(B)-16 RF	1	S30408		22.0	N2
序号	图号或标准号	名称	数量	材料	单重	总重	备注
△		2024.05					
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	辽宁黑猫复合新材料科技有限公司		
吨包上料罐(V-2101) 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	1:5	第 1 张 共 1 张	专业	设备	图 号	HY23002-V2101-01	