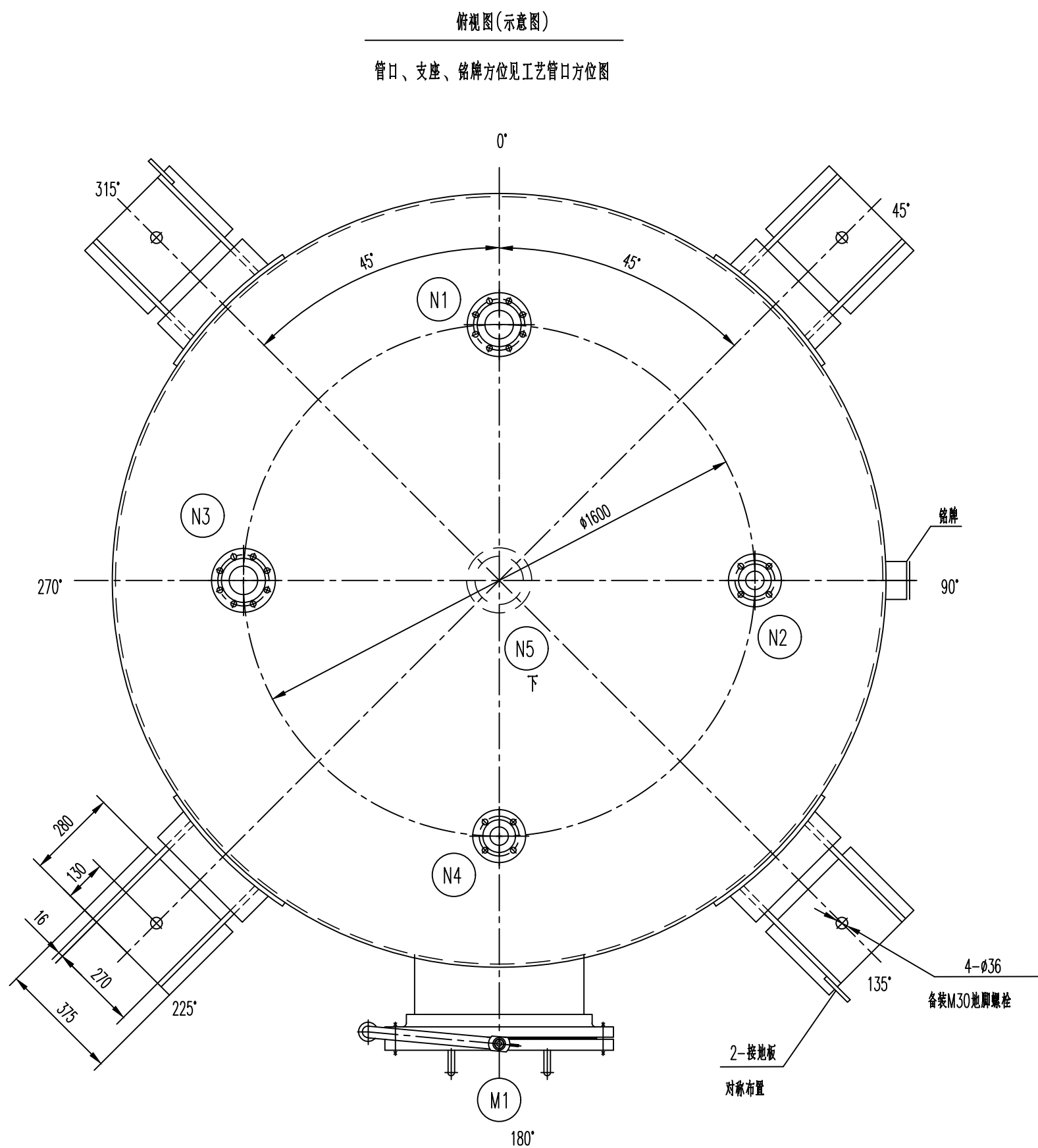
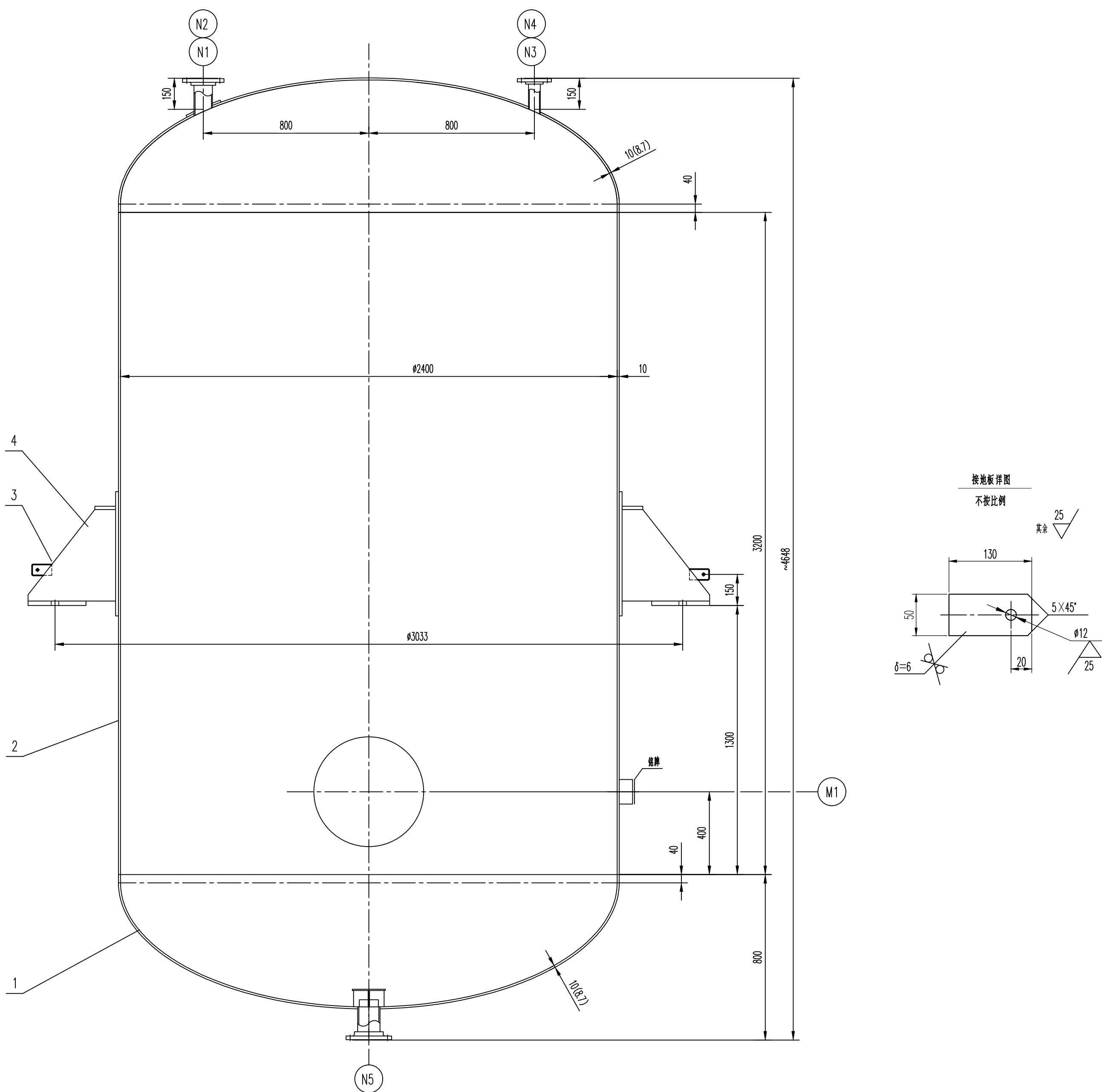
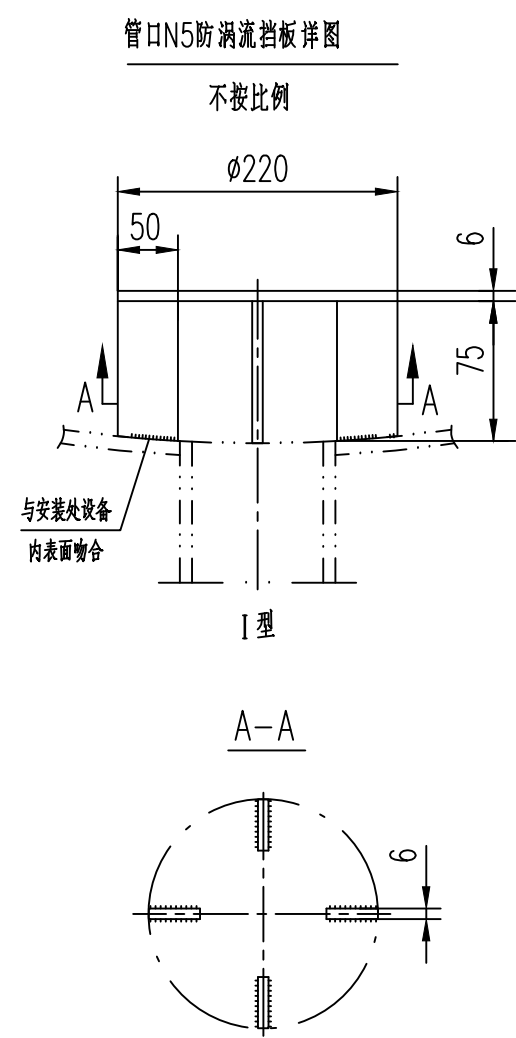


[illegible]

俯视图(示意图)

---

管口、支座、铭牌方位见工艺管口方位图



设计数据			
设计压力 (MPa)	0.1	安全阀设置位置/型式/整定压力 (MPa)	--
设计温度 (°C)	50	保温层材料/厚度 (mm)	按工艺专业要求
工作压力 (MPa)	常压	介质流量系数	/
工作温度 (°C)	常温	基本风压 (N/m <sup>2</sup> )	550
介质名称	工艺水	绝热厚度/设计基本绝热厚度	7度/0.1g
介质特性	无毒、非易燃	场地土类型/地面粗糙度类别	Ⅲ类/B类
介质密度 (kg/m <sup>3</sup> )	1000	设计绝热分組	第一组
管径系数 (mm)	0	历年某月平均最低气温的最低值 (°C)	-10.7
焊接接头系数(壳体/封头)	0.85/0.85	质   量	设计金属质量 (Kg)
管类别	类外		设备最大质量 (Kg)
全管径 (m)	18.5		~22120
设计温度下最高允许工作压力 (MPa)	/	压力管设计使用年限 (年)	10

受压元件材料/标准/供货状态

管体、封头等	S30408不锈钢/GB/T7113.7-2023《承压设备用钢板和钢带 第7部分：不锈钢和耐热钢》/圆盖/装置加工型1D
接管等	S30408不锈钢/GB/T14976-2012《流体输送用不锈钢无缝管》/圆盖
管件	S30408管件/NB/T 47010-2017《承压设备用不锈钢和耐热钢管件》/圆盖

## 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》					
安全技术监察规范	/					
焊接按规范GB/T47015-2011	焊条	焊丝/焊剂	焊接接头型式及尺寸	焊接接头为全焊透,手工焊按代号按HG/T20583-2020 埋弧焊按JIS标准号按GB/T985.2-2008		
焊接合金钢之间	J427	/		A、B类对接接头(手工/埋弧)	DU4	全焊透
材料 碳钢、碳钢与低合金钢之间	/	/		接管与壳体(径向)	G2	全焊透
不锈钢之间	A102	H08G.21Ni10/J5061		接管与壳体(非径向)	C49	全焊透
材料 不锈钢与其它钢之间	A302	/		接管与壳体、补强圈(径向)	G29	全焊透
检测标准	NB/T 47013.2-2015			接管与壳体、补强圈(非径向)	/	
检测方法/技术等级	射线/AB级			角焊缝的焊角尺寸,除注明外	按坡面板的厚度	
接头种类	A、B类对接接头			法兰的焊接	按相应法兰标准	
每米焊接接头检测比例	>20%			热处理要求	/	
合格级别	Ⅱ级			表面处理要求	见其它要求7	
压力试验 水压试验压力(MPa)	0.13(文试)/0.18(静试)			静电绝缘电阻	<10欧姆	
气压试验 气压试验压力(MPa)	/					
气密试验 气密试验种类/压力(MPa)	/					
管子、吊耳、挂牌等方位	按工艺管口方位图			设备包装	按NB/T10558-2021	

1、管口密封端柱及孔用端柱周向密封符合GB/T150.2—2011中7.1条的规定。

2、外经 $\leq 89\text{mm}$ 接管(或加强管)与设备间焊缝距A、B类焊缝间的距离应大于50mm。

3、本设备焊接材料按NB/T47018.1-47018.3-2017、NB/T47018.4-2022、NB/T47018.5-2017《承压设备焊接材料订货技术要求条件》执行；

4、设备上C、D类焊接接头、 $\text{DN} < 250\text{mm}$ 接管与接管以及接管与长源法兰间B类焊接接头、设备耳耳与其他板的焊接接头、  
板板与壳体之间的焊接接头、与筒体板的焊接接头和先除垢后形形形形上的所有焊接接头表面应进行100%PT检测。  
符合NB/T47013.5-2015中1条为合格。

5、无内件接管端部应打B3磨角过渡，角焊缝外形应呈凹形磨角过渡，A~E类焊缝表面不得有咬边。

6、水压试验时腔内空气中氧气含量 $\leq 25\text{mg/L}$ ，水压试验完毕后立即将设备内部吹干。

7、设备制造完毕，不得将内表面进行氧化钝化，并以着色法检测，以无显示为合格；碳素钢表面按GB/T8923—2011进行彻底除锈(Sa2.5)，除环氧富锌底漆（每道干膜厚度50 $\mu\text{m}$ ）及环氧云铁中间漆（每道干膜厚度100 $\mu\text{m}$ ），脂肪族聚氨酯面漆二道（每道干膜厚度40 $\mu\text{m}$ ）。

8、设备的除锈应满足NB/T10558—2021的规定。

9、保罐（包括罐体托架）根据罐体厂标准制造。

## 管口表

序号	公称尺寸	公称压力		连接法兰标准	法兰形式	管材质	用 途	外管高度 (mm) 管帽高至法兰外缘	备注
		管壁	管径						
N1	80	16	bar	HG/T20592-2009(B)	SO	RF	工艺水进口	150	
N2	50	16	bar	HG/T20592-2009(B)	SO	RF	尾气口	150	
N3	80	16	bar	HG/T20592-2009(B)	SO	RF	各用口	150	带法兰盖
N4	50	16	bar	HG/T20592-2009(B)	SO	RF	各用口	150	带法兰盖
N5	100	16	bar	HG/T20592-2009(B)	SO	RF	工艺水出口	150	
M1	500	16	bar	HG/T21520-2014	SO	RF	人孔	/	

管口符号	型号或标准号	名 称	数量	材 料	单 重		备 注
					(kg)		
M1	NB/T11025-2022	补强圈 dN 500X10-D	1	S30408		25.9	
	HG/T21520-2014	人孔 RF ■ (1(NM-RPTFE)500-16	1	组合件		273	
N5	本图	防涡流隔板	1	S30408		1.5	
	NB/T11025-2022	补强圈 dN 100X10-D	1	S30408		1.69	
		接管 φ108X8	1	S30408		2.8	
N4	HG/T20592-2009	法兰 SO100(B)-16 RF	1	S30408Ⅰ		4.5	
	HG/T20592-2009	法兰盖 BL50-16 RF	1	S30408Ⅰ		3.0	
	HG/T20606-2009	垫片 RF50-16	1	RPTFE		/	
	HG/T20613-2009	螺母 M16	8	25	0.05	0.4	
	HG/T20613-2009	全螺栓螺栓 M16×85	4	35	0.136	0.54	
		接管 φ57X6	1	S30408		1.1	
N3	HG/T20592-2009	法兰 SO50(B)-16 RF	1	S30408Ⅰ		2.5	
	HG/T20592-2009	法兰盖 BL80-16 RF	1	S30408Ⅰ		4.5	
	HG/T20606-2009	垫片 RF80-16	1	RPTFE		/	
	HG/T20613-2009	螺母 M16	16	25	0.05	0.8	
	HG/T20613-2009	全螺栓螺栓 M16×90	8	35	0.144	1.15	
	NB/T11025-2022	补强圈 dN 80X10-D	1	S30408		1.17	
N2		接管 φ89X7	1	S30408		2.11	
	HG/T20592-2009	法兰 SO80(B)-16 RF	1	S30408Ⅰ		4.0	
		接管 φ57X6	1	S30408		1.1	
	HG/T20592-2009	法兰 SO50(B)-16 RF	1	S30408Ⅰ		2.5	
N1	NB/T11025-2022	补强圈 dN 80X10-D	1	S30408		1.17	
		接管 φ89X7	1	S30408		2.11	
	HG/T20592-2009	法兰 SO80(B)-16 RF	1	S30408Ⅰ		4.0	

## 管口材料表

4	NB/T47065.3-2018	耳罐 B7-I	4	Q235B/S30408	85.2	340.8	罐体S30408
3	中置	接管板 L=130	2	S30408	0.18	0.36	
2		筒体 DN2400 δ=10 H=3200	2	S30408		1921	
1	GB/T25198-2023	封头 EHA2400X10(8.7)	2	S30408	507	1014	
序号	图号或标准号	名 称	数量	材 料	单 质	总 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	辽宁黑猫复合新材料科技有限公司
--------------	------	-----------------

	<p> <math>\frac{1}{\sqrt{\pi}} \int_{-\infty}^{\infty} f(x) e^{-x^2} dx = \frac{1}{\sqrt{\pi}}</math> </p>	<p> <math>\frac{1}{\sqrt{\pi}} \int_{-\infty}^{\infty} f(x) e^{-x^2} dx = \frac{1}{\sqrt{\pi}}</math> </p>

乳化水计量罐(V-2104)	设计项目	10万吨/年橡胶复合母胶项目

装配图					设计阶段	施工图
图号	比例	材料	数量	备注	图号	图号

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