



设计制造检验主要数据表

设计参数		设计、制造与检验标准			
项目名称及单位	技术指标	设计、制造与检验要求			
设计压力 MPa	常压				
工作压力 MPa	常压				
设计温度 °C	50				
工作温度 °C	40				
介质名称	31%盐酸(腐蚀性)	制造与检验要求			
介质特性	强腐蚀性	焊	X与X周的焊缝		焊缝编号
介质密度 kg/m³	1200		S.S & S.S		
筒体/封头材料	玻璃钢(无技术要求)	接	C.S & S.S		
腐蚀裕量 mm			C.S & C.S		
焊接系统 筒体/封头		探	无		检测长度%
全容积 m³	48		A		检测频率
填料名称		伤	B		合格规则
填料体积(筒面积) /m³(m²)			C D		
衬里材料		试	水压试验压力 MPa		0.1
衬里厚度 mm			气压试验压力 MPa		
硫化方式		其	热处理		
设备净重 kg	~2100		酸洗钝化处理		
充水后重量 kg	~60000	它	接地板 管口 支承方位		按工艺管口方位图
			油漆、包装和运输要求		JB/T4711-2003

技术要求

- 1 本设备按ISO4704-97《玻璃钢管道和配件-玻璃钢管道》和HG/T2435-93《玻璃管和管件》进行制造、试验和验收。
- 2 设备法兰的连接尺寸标准按JB/T4701-2000，管法兰的连接尺寸标准按HG20592-97。
- 3 所有法兰螺栓孔必须居中布置。
- 4 设备基础形式由制造厂设计确定，并根据基础形式的设计结果，向相关专业提出安装要求。
- 5 制造前必须对设备的温度、耐腐蚀性及耐高温性能负责。图示厚度仅供参考。
- 6 设备制造完毕，经试压、耐温试验合格后，要求无渗漏、冒汗且无变形现象。
- 7 设备铭牌由制造厂制造。
- 8 设备垫片材料为聚四氟乙烯。
- 9 设备制造完毕后，玻璃部分须进行防腐，防腐方案由业主确定。
- 10 设备上需预留工艺管道支吊架，支吊架载荷及连接形式由工艺专业提供，位置见工艺图。
- 11 封头顶部加设栏杆，螺栓侧加耳座，每个承重200kg。
- 12 图示厚度仅供参考，设备制造厂家必须根据材料和制作工艺对设备温度重新进行确认。
- 13 V0201AB V0202ABCD用于贮存盐酸，设备材质选用玻璃钢；V0211 用于贮存硫酸和含HClO的废水，设备材质选用增强FRP。
- 14 设备管口方位详见工艺管口方位图。

管口表

序号	公称尺寸	连接尺寸标准	密封面形式	用途	
A	DN50	HG 20592-97	PN1.0	PL/RF	进液口
B	DN50	HG 20592-97	PN1.0	PL/RF	副液口
C	DN50	HG 20592-97	PN1.0	PL/RF	备用口(带法兰)
D	DN50	HG 20592-97	PN1.0	PL/RF	平接口
E+	DN50	HG 20592-97	PN1.0	PL/RF	出液口
F+	DN65	HG 20592-97	PN1.0	PL/RF	排液口
G+	DN50	HG 20592-97	PN1.0	PL/RF	液位计口
H	DN450	HG21519-95	PN0.6		人孔

13	盖板	Φ3530	1	玻璃钢(见技术要求)					
12	接管	DN65	2	玻璃钢(见技术要求)					
11	法兰	PL 60-1.0 RF	2	玻璃钢(见技术要求)					
10	人孔	DN450 PN0.6	1	玻璃钢(见技术要求)					
9	耳座	B3	4	组合件					
8	筒体	ZK3500 L=4500	1	玻璃钢(见技术要求)					
7	封头	DN3500	1	玻璃钢(见技术要求)					
6	接管	DN50	5	玻璃钢(见技术要求)					
5	法兰	PL 50-1.0 RF	5	玻璃钢(见技术要求)					
4	接管	DN50	2	玻璃钢(见技术要求)					
3	法兰	PL 50-1.0 RF	2	玻璃钢(见技术要求)					
2	接管	DN50	4	玻璃钢(见技术要求)					
1	法兰	PL 60-1.0 RF	4	玻璃钢(见技术要求)					
件号	图号或标准号	名称	数量	材料	重量	总重	备注		
REV.	DESCRIPTION	DES.	CHKD.	REV.	APPR.	P.M.			