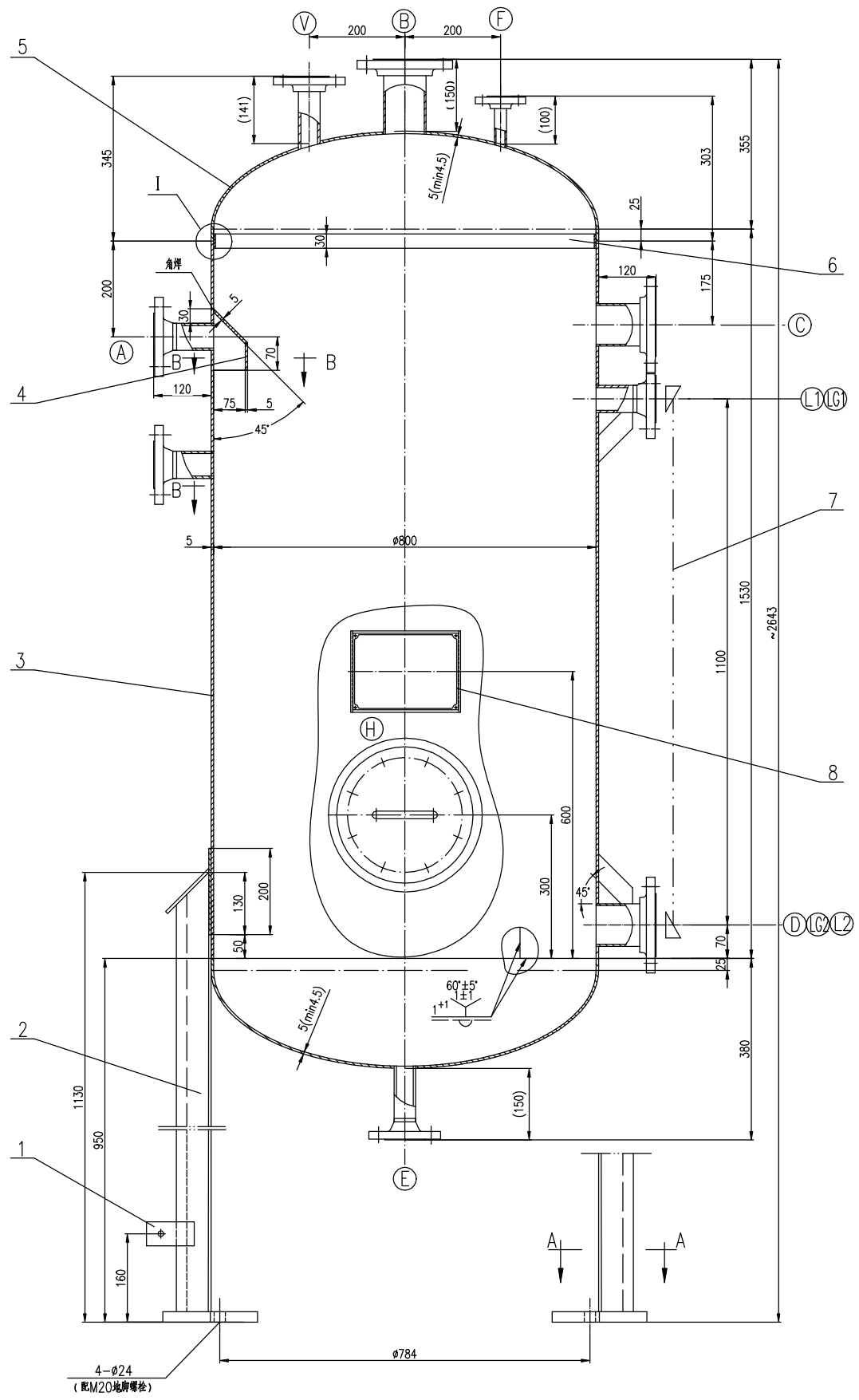


技术特性表 TECHNICAL SPECIFICATION			设计、制造、检验标准及要求 SPEC. FOR DESIGN,MANUFAC. & INSPECTION			
工作温度 OPERATING TEMP.(INLET/OUTLET)	°C	30	标准规范 STANDARD AND CODE		NB/T47003.1-2022《常压容器》	
设计温度 DESIGN TEMPERATURE	°C	70			HG/T20584《钢制化工容器制造技术要求》	
工作压力 WORKING PRESSURE	MPa	0.02				
设计压力 DESIGN PRESSURE	MPa	0.09				
介质名称 OPERATING MEDIUM		含硼吸水	焊接规程 WELDING CODE		NB/T47015-2011《压力容器焊接规程》	
介质特性 MEDIUM PROPERTY		中度危害、易燃	焊缝结构 WELDING STRUCTURE		除注明外采用全焊透结构	
介质密度 MEDIUM GRATITY	kg/m³	1004	除注明外角焊腰厚 THICKNESS OF FILLET WELD EXCEPT NOTED		取相焊件较薄者之厚度	
主要受压元件材料 MATERIAL OF MAIN PRESSURE PART		S31603/GB/T 4237	管法兰与接管焊接标准 WELDING BETWEEN PIPE FLANGE AND PIPE		按相应法兰标准	
		S31603Ⅱ/NB/T47010	焊接接头型式及尺寸 WELDED JOINT TYPE AND SIZE		除图中注明外，其余焊接结构按	
		S31603/GB/T14976			HG/T20583《钢制化工容器结构设计规定》	
盘管换热面积(外径) COIL HEAT TRANSFER AREA(OD)	m²	/			的相关规定	
腐蚀裕量 CORROSION ALLOWANCE	mm	0	手工电弧焊焊条牌号 MODE OF ELECTRODE FOR SMAW			
焊接接头系数(筒体/封头) JOINT EFFICIENCY (SHELL/HEAD)		0.85 / 1.0	焊接材料 WELDING MATERIAL	S31603	Q235B	
基本风压 BASIC WIND PRESSURE	N/m²	450	S31603	A022	A042	
基本雪压 BASIC SNOW PRESSURE	N/m²	350	Q235B	A042	J427	
地震烈度/加速度 SEISMIC INTENSITY		7/0.15g	/	/	/	
场地类别/地震分组 FIELD TYPE/SEISMIC GROUP		Ⅱ/第一组	无损检测 N.D.E.	焊接接头种类 JOINT CATEGORY	检查方法 METHOD	检测率 TEST RATIO	检测标准 TEST CODE	技术等级 TECH. CLASS	合格级别 CLASS
地面粗糙度类别 GROUND ROUGHNESS		A		A、B 筒体	RT	20%	NB/T47013.2	AB	Ⅲ
保温/防火材料厚度 THICKNESS OF INSULATION AND FIRE PROTECTION	mm	/		A、B 封头	RT	100%	NB/T47013.2	AB	Ⅱ
安全阀整定压力 OPENING PRESSURE OF SAFETY VALVE	MPa	/							
呼吸阀开启压力 OPENING PRESSURE OF BREATHE VALVE	MPa	/		C、D、E	PT	100%	NB/T47013.5	/	Ⅰ
全容积 FULL CAPACITY	m³	~0.91	液压试验压力 HYDRAULIC TEST PRESSURE	MPa	立式 VER. 盛水试漏	卧式 HORI. /			
充装系数 FILLING FACTOR		/	气密性试验压力 LEAK TEST PRESSURE	MPa	/				
热处理要求 REQUIREMENT OF HEAT TREATMENT		/	氨泄漏检测试验 K.P.E		/				
操作质量 WORKING WEIGHT	kg	955	盛水试验(高度) FILLING OF WATER(HEIGHT)	mm	满液				
充水质量 FULL WATER WEIGHT	kg	1260	试验正压/负压 TEST POSITIVE PRES./NEGATIVE PRES.	MPa	正压 P.PRES. /	负压 N.PRES. /			
最大吊装质量 MAX. LIFTING WEIGHT	kg	/	螺底严密性试验压力 BASE PLATE LEAKAGE PRESSURE	MPa	/				
设备自重(其中不锈钢质量) NET WEIGHT(SS INCLUDED)	kg	355(285)	无图零件切割面粗糙度 SURFACE ROUHGNESS OF PART WITHOUT DWG.		50				
油漆、包装、运输要求 COATING, PACKING & TRANS. REQS.		NB/T10558-2021	管口及支座方位 NOZZLES & SUPPORT ORIENTATION		按工艺管口方位图				

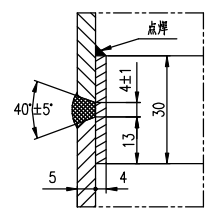
管 口 表 NOZZLE SCHEDULE

符号 ITEM	公称尺寸 N. SIZE	公称压力 CLASS	连接标准 CON. STD.	法兰型式 TYPE	连接面形式 FACING	用途或名称 SERVICE	设备中心线至法兰面距离 PROJ. FROM ℄ TO F.F.
A	2"	150lb	HG/T20615-2009	SO	RF	过滤水补充口	525
B	3"	150lb	HG/T20615-2009	SO	RF	洗涤水进口	见图
C	3"	150lb	HG/T20615-2009	SO	RF	溢流口	525
D	3"	150lb	HG/T20615-2009	SO	RF	液体出口	525
E	1 1/2"	150lb	HG/T20615-2009	SO	RF	排净口	见图
V	1 1/2"	150lb	HG/T20615-2009	SO	RF	放空口	见图
H	150					手孔	555
F	1"	150lb	HG/T20615-2009	SO	RF	回流口	见图
L1、2	2"	150lb	HG/T20615-2009	SO	RF	远传液位计口	525
LG1-2	1 1/2"	150lb	HG/T20615-2009	SO	RF	现场液位计口	525

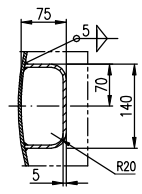
技术要求：

1.本设备按NB/T 47003.1-2022《常压容器》进行制造、试验和验收。
2.机械加工表面和非表面的线性尺寸公差的极限偏差，分别按GB/T1804-2000中的m级和c级规定。
3.法兰螺栓孔跨设备中心线成平行线布置。
4.设备做水压试验时，应控制水中的氯离子含量不大于25mg/L,试验后应立即将水排净吹干。
5.设备制造合格后，筒体内应清除污垢去油后进行酸洗钝化处理。所形成钝化膜采用蓝点法检查，无蓝点为合格。
6.铭牌的加工、制作有制造厂具体参考《固定式压力容器安全技术监察规程》附件C规定。
7.本设备安装后，要有静电接地保护。

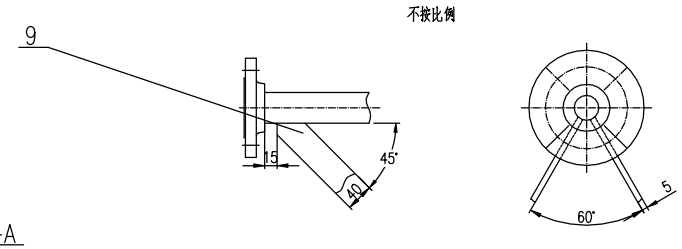
I
不按比例

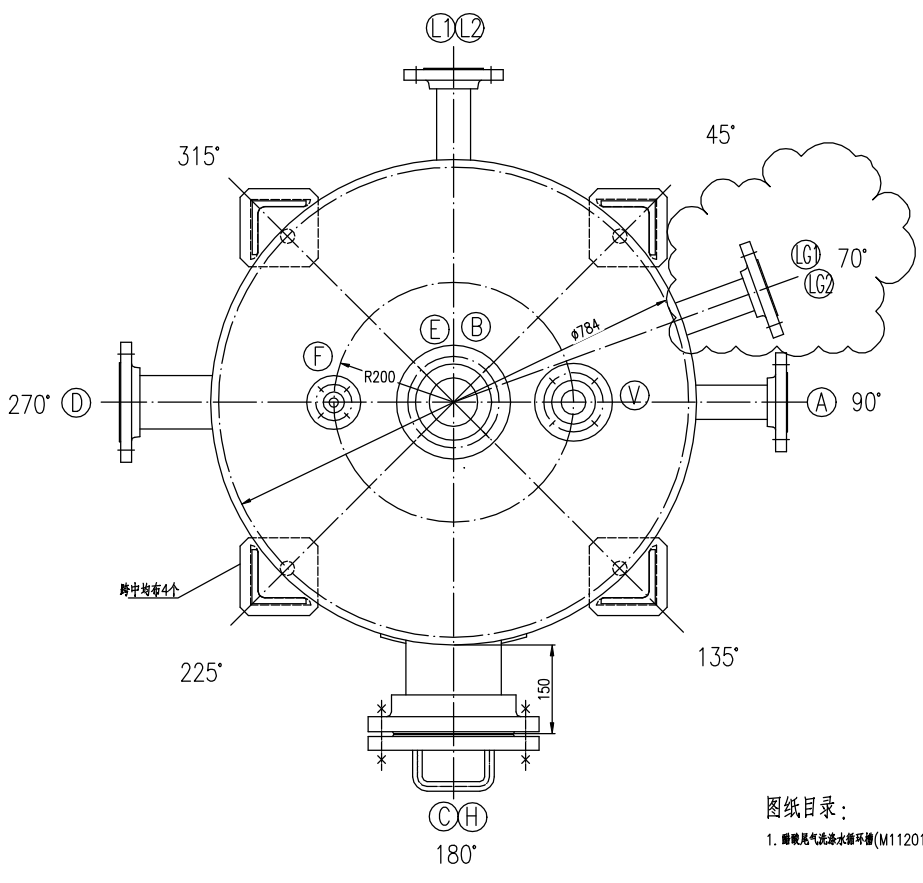


B-B

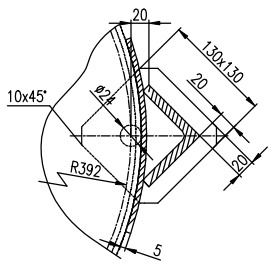


L1、L2接管筋板布置详图
不按比例

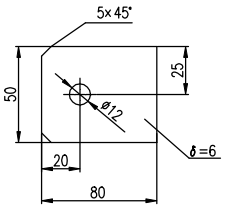




A-A



静电接地板详图
不按比例



件号 PART NO.	图号或标准号 DRAWING NO. OR	名称 DESCRIPTION	数量 QTY.	材料 MATERIAL	单 SINGLE 重量(kg)	总 TOTAL WEIGHT	备注 REMARK
L1、L2	HG/T 20615-2009	法兰SO50-150 RF	2	S31603Ⅱ	2.18	4.36	
		接管ø60.3×3.91 L≈120	2	S31603	0.66	1.32	
H	JB/T 4736-2002	补强圈 DN150×5-C	1	S31603		2.0	
	HG/T 21530-2014	手孔 RF X(NM-RPTFE)150-16	1	组合件		24.7	其中不锈钢21.1
F	HG/T 20615-2009	法兰SO25-150 RF	1	S31603Ⅱ		0.91	
		接管ø33.4×3.38 L≈105	1	S31603		0.26	
E、V LG1~2	HG/T 20615-2009	法兰SO40-150 RF	4	S31603Ⅱ	1.36	5.44	
		接管ø48.3×3.68 L≈150	2	S31603	0.61	1.22	E、V口
		接管ø48.3×3.68 L≈120	2	S31603	0.50	1.00	LG1~2口
B、C、D	HG/T 20615-2009	法兰SO80-150 RF	3	S31603Ⅱ	4.01	12.03	
		接管ø88.9×5.49 L≈120	2	S31603	1.36	2.72	C、D口
		接管ø88.9×5.49 L≈150	1	S31603		1.71	B口
A	HG/T 20615-2009	法兰SO50-150 RF	1	S31603Ⅱ		2.18	
		接管ø60.3×3.91 L≈120	1	S31603		0.66	
9		筋板40x5	4	Q235B	0.12	0.48	长度现场切割 L1~2、LG1~2口
8		铭牌	1	组合件		2.0	制造厂定制
7	HG/T21584-1995	液位计UZ1.6 RF-1100-1.0 AF316	1	组合件			配对法兰止口 对直跨法兰垫片
6		衬环 ø800/ø792 H=30 δ=4	1	S31603		2.3	L=30
5	GB/T 25198-2010	椭圆封头EHA800×5(4.5)	2	S31603	29.9	59.8	
4		挡液板t=5	1	S31603		0.8	
3		筒体DN800×5	1	S31603		150	L=1500
2	NB/T47065.2-2018	鞍式支座A4-950-5	4	S31603/Q235B	19.0	76.0	其中不锈钢8.8
1	按本图	静电接地板 δ=6	1	S30408		0.14	

注：本文件版权归SOPO所有，除非得到SOPO书面授权，否则本文件的任何内容均不得复制或披露给其他个人和团体或用于其他目的。
THIS DOCUMENT IS THE PROPERTY OF SOPO. NO PART OF THIS DOCUMENT SHALL BE REPRODUCED OR DISCLOSED TO OTHERS OR USED FOR ANY PURPOSE WHATSOEVER EXCEPT WITH THE PRIOR WRITTEN PERMISSION OF SOPO.

图纸目录：

1. 醋酸尾气洗涤水循环槽(M11201AB) 总装图 M11201-00 折算A1 1张

共计：折算A1 1张

江苏索普工程科技有限公司 JiangSu SOPO Engineering Technology Co. Ltd.

设计 DESIGN	2023.9.14	醋酸尾气洗涤水循环槽 (V11201AB) 总图	2023 镇江 ZHENJIANG	江苏索普化工股份有限公司 醋酸一期技术改造项目	
校核 CHECK	2023.9.14		主项号 PROJ. NO	202201-26	主项名称 UNIT
审核 REVIEW	2023.9.14		设计阶段 PHASE	初标图	
批准 APPROVE			图号 DWG NO.	M11201AB-00	
专业 SPECI. 设备	版本 REV. 0	比例 SCALE 1:6	第 1 张 SHEET	共 1 张 TOT.	