

筒体A、B类焊缝详图
不按比例

接管与筒体焊接接头详图
不按比例

支撑筋板、支撑环板安装详图
不按比例

件3支撑筋板详图
不按比例

下封头拼焊处裙座缺口详图
不按比例

裙座与底封头焊接结构
不按比例

引出管结构详图
不按比例

A向
不按比例

件22结构详图
不按比例

上下层滤布固定装置安装详图
不按比例

技术特性表				设计、制造、检验标准及要求			
TECHNICAL SPECIFICATION				SPEC. FOR DESIGN/MANUFAC. & INSPECTION			
设备类别/级别 PRESSURE VESSEL CATEGORY/GRADE		II 类		标准规范 STANDARD AND CODE		NB/T47041-2014《压力容器》	
工作温度 OPERATING TEMPERATURE		℃				GB/T150.1~4-2011《压力容器》	
设计温度 DESIGN TEMPERATURE		℃				HG/T 20584-2020《铜制化工容器制造技术要求》	
工作压力 WORKING PRESSURE		MPa				HG/T20583-2020《铜制化工容器结构设计规定》	
设计压力 DESIGN PRESSURE		MPa		0.53		安全监察规程 SAFETY SUPERVISION	/
最大允许工作压力 MAXIMUM ALLOWABLE WORKING PRESSURE		MPa		/		焊接规范 WELDING CODE	NB/T47014-2011《承压设备焊接工艺评定》
腐蚀裕量 CORROSION ALLOWANCE		mm		1		焊接材料选用 ADDITION OF WELDING MATERIALS	NB/T47018.2-2017《承压设备用焊接材料订货技术条件》
接头形式系数(筒体/封头) JOINT FORM COEFFICIENT(SHELL/HEAD)				0.85 / 1		焊接结构 WELDING STRUCTURE	除注明外采用全焊透结构
设计使用寿命 DESIGN SERVICE LIFE		YEAR		/		防止应力腐蚀开裂 PREVENTION OF STRESS CORROSION CRACKING	取相应材料厚度之厚度
介质名称 FLUID NAME		醋酸				防止疲劳裂纹扩展 PREVENTION OF FATIGUE CRACK PROPAGATION	按相应法兰标准
操作范围 OPERATING MEDIUM						焊接接头型式及尺寸 WELDED JOINT TYPE AND SIZE	除图中注明外，其余焊接接头按 HG/T20583-2020《铜制化工容器结构设计规定》
分类组别 MEDIUM GROUP		第一组					
物理性能/密度 PHYSICAL PROPERTY/DENSITY		中度危害					
物理性能/粘度 VISCOSITY		kg/m³					
物理性能/流量 FLOW RATE		kg/h				的相关规定	
物理性能/流速 VELOCITY		m/s					
基本风速 BASIC WIND PRESSURE		N/m²		400		焊接接头形式 JOINT CATEGORY	
				7 / 0.15g		A、B	
						RT	
						20%	
						NB/T47013.2	
						AB	
						III	
						C、D、E	
						PT	
						100%	
						NB/T47013.5	
						/	
						I	
						MT	
						100%	
						NB/T47013.4	
						/	
						I	
耐压试验 TYPE OF PROOF PRESSURE TEST						液压试验	
耐压试验介质 TEST MEDIUM						水	
耐压试验压力(立式/卧式) TEST PRESSURE(VER./HORL.)		MPa		立式 VER.		0.66	
泄漏率 LEAK RATE		MPa		卧式 HORL.		0.72	
密封性 SEALING REQUIREMENT						/	
密封试验压力 SEALING TEST PRESSURE		MPa				/	
表面粗糙度 SURFACE ROUGHNESS						50/	
热处理要求 REQUIREMENT OF HEAT TREATMENT						/	
最大重量 MAX. LIFTING WEIGHT		kg				/	
设备自重(其中不包括质量) NET WEIGHT(SS INCLUDED)		kg				2600(1780)	
管口及支撑要求 NOZZLES & SUPPORT ORIENTATION						见工艺管口方视图	
涂层、包装、运输要求 COATING, PACKING & TRANS. REQS.		NB/T 10558-2021					
主要受压元件材料 MATERIAL OF MAIN PRESSURE PART							
名称 NAME		标准 CODE		牌号 BRAND		供货状态 STATUS	
板 材 PLATES		GB/T 24511-2017		S31603		固溶	
锻 件 FORGINGS		NB/T47010-2017		S31603II		固溶	
管 材 PIPES		GB/T14976-2012		S31603		固溶	
换热管 TUBES		/		/		/	
其他技术要求(TECHNICAL REQUIREMENT):							
1. 铭牌支架及位置由制造商自行设计并组焊。 2. 焊接采用电焊焊，焊条牌号：不锈钢之间为A002，碳钢与不锈钢之间为A042，碳钢之间为J507。 3. 壳体直线度偏差不得大于7mm，任意3000mm长筒体偏差不得大于3mm，壳体安装垂直度公差不得大于7mm。 4. 地脚螺栓处螺栓孔中心圆直径以及相邻两孔和任意两孔间弦长公差不得大于±3mm。 5. 壳体在同一断面上的最大直径与最小直径之差≤12mm。 6. 接管、手孔等与筒体的封头焊接时，应与筒体内壁面平齐，壳体内表面焊缝应磨平，焊疤、焊渣应清除干净。 7. 壳体底面用整板下料制作，不得拼接。 8. 设备法兰采用环坯密封型甲型法兰，焊接完毕后，法兰密封面须进行二次加工。 9. 所有接管按法兰连接。地脚螺栓处座中布置。 10. 设备安装完成后应严格接地，2个静电接地极对部分布 接地导线电阻小于10Ω，接地板材料为SS30408。 11. 设备做水压试验时，水的氯离子含量不得超过25mg/L。 12. 设备制造合格后，筒体内应清除污垢后进行酸洗钝化处理。所形成钝化膜用蓝点法检查，无蓝点者为合格。							
管口表 LIST OF NOZZLE							
符 号 ITEM	公称尺寸 NPS/DN.SIZE	公称压力 CLASS/P.N	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 C.T.O F.F.
A	4"	150	HG/T20615-2009	SO	RF	进料口	见图
B	4"	150	HG/T20615-2009	SO	RF	出料口	758
C	1"	150	HG/T20615-2009	SO	RF	N2吹扫口	见图
D	1"	150	HG/T20615-2009	SO	RF	蒸汽吹扫口	见图
E	1"	150	HG/T20615-2009	SO	RF	冲洗口	见图
T1-2	1.5"	150	HG/T20615-2009	SO	RF	温度计口	758
P	1"	150	HG/T20615-2009	SO	RF	压力计口	758
M1	450	10	HG/T21520-2014	/	RF	人孔	808
M2	500	/	/	/	/	检查孔	见图
M1	HG/T21599-2014	人孔 SO RF II (NM-RPTFE) 450-10	1	Q245R(ΦS31603)	3.6	116	26
T1-2	GB/T14976-2012	接管 Φ48.3×3.68 L=160	2	S31603	0.7	1.4	T1-2口
	HG/T20615-2009	法兰 SO 40-150 RF	2	S31603II	1.4	2.8	
C、D	GB/T14976-2012	接管 Φ33.4×3.38 L=160	4	S31603	0.4	1.6	C、D、E、P口
E、P	HG/T20615-2009	法兰 SO 25-150 RF	4	S31603II	0.9	3.6	
	GB/T 24511-2017	筒体 100×65×6	3	S31603	0.3	0.9	B口
A	GB/T14976-2012	接管 Φ114.3×6.02 L=1100	1	S31603	17.9		B口
B	GB/T14976-2012	接管 Φ114.3×6.02 L=160	1	S31603	2.6		A口
	HG/T20615-2009	法兰 SO 100-150 RF	2	S31603II	5.7	11.4	
22	GB/T21574-2018	吊耳 TPB-2-3.5-8(参照)	2	16Mn(参照S31603)	3.6	7.2	详见节点图
21	GB/T24511-2017	支撑环 Φ1196/Φ1096 δ=8	1	S31603	11.9		
20		圆形端盖 5 丝 丝径 3 外径 Φ1190	1	S31603			专业公司提供
19	S001-02	物料支搭格栅板	1	组合件	124.6		
18	S001-01	流布支撑圈Ⅱ	2	S31603	10.9	21.8	
17	S001-01	流布支撑圈Ⅰ	2	S31603	17.6	35.2	
16		填料 H=150		0.2m³	/	116	专业公司提供
15		流布(流布)	2	/			业主提供
14	GB/T 97.1-2002	垫圈 12		24	RPTFE		
13	GB/T6170-2015	螺母 M12		24	S31603	0.01	0.2
12	GB/T5782-2016	螺栓 M2×30		24	S31603	0.05	1.2
11	GB/T 24511-2017	短节 DN1200×8 H=124	1	S31603	29.8		
10	NB/T47024-2012	垫片 1200-0.6		1	RPTFE		
9	NB/T47027-2012	螺栓 M20×200-C		52	35	0.5	26.0
8	NB/T47027-2012	螺母 20		104	25	0.05	5.2
7	NB/T47021-2012	法兰 C-RF 1200-0.6		2	16Mn(ΦS31603)	114	228
6	GB/T24511-2017	筒体 DN1200×8 H=5019		1	S31603	3.7	7.6
5		筒体 填料 H=3000		1	S31603		1208
4	参照TSG21-2016	设备格栅	1	组合件	3.4m³	/	专业公司提供
3	见本图	支撑端板 δ=10	12	S31603	0.31	3.7	
2	GB/T25198-2010	端盖圈 I EHA1200×8(7)	2	S31603	103	206	
1	S001-01	裙 座	1	Q345R/SJ31603	434	60.2	
件 号	图号或标准号	名 称		数 量	材 料	单 位 SINGLE	备 注
PARTS NO.	DWG. NO. OR STD. NO.	PART NAME		QTY.	MAT'L	TOTAL REMARK MASS (kg)	REMARKS
江苏索普工程科技有限公司 Jiangsu SOP Engineering Technology Co., Ltd.				2024 01200 ZHENJIANG		江苏索普化工股份有限公司醋酸厂 新建脱烘装置项目	
设计 DESIGN	2024.10.17	脱烘过滤器总图 Φ1200 (S35210ABCD)		工程号 PROJ. NO.		202401-96	主项号 UNIT
校核 CHECK	2024.10.17			设计阶段 PHASE		施工图	
审核 REVIEW	2024.10.17			图 号 DWG. NO.		S001-00	
专业 SPECI.	设备	版本 REV.	比例 SCALE	1:15	第 1 张 SHEET	共 1 张 TOT	