

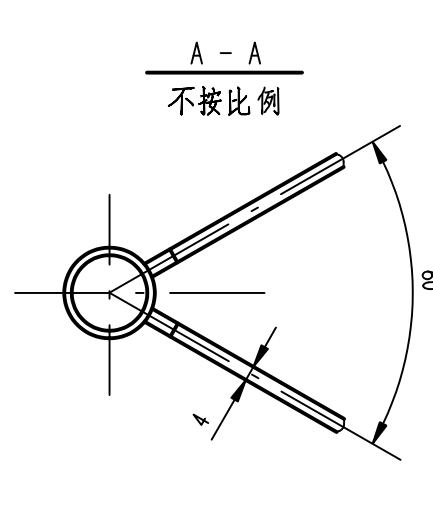
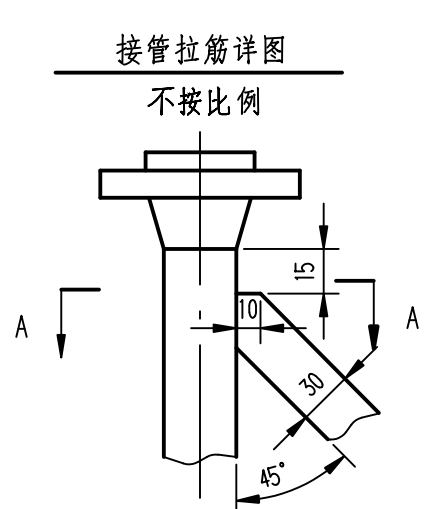
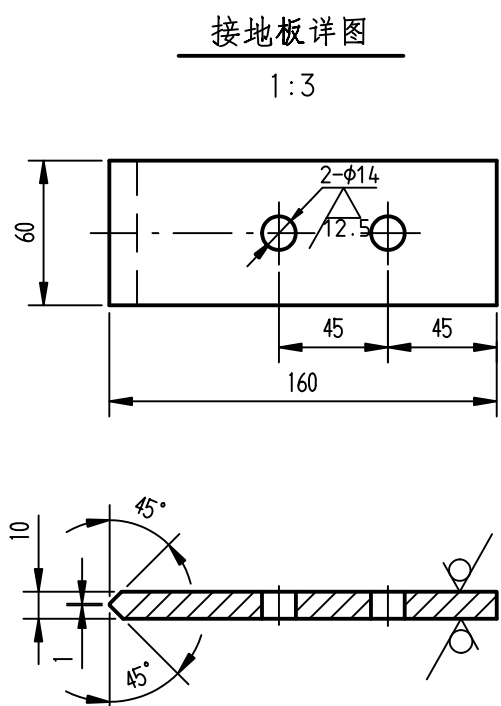
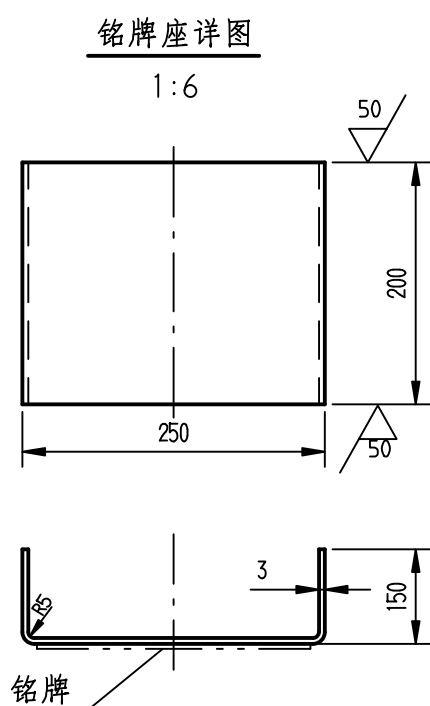
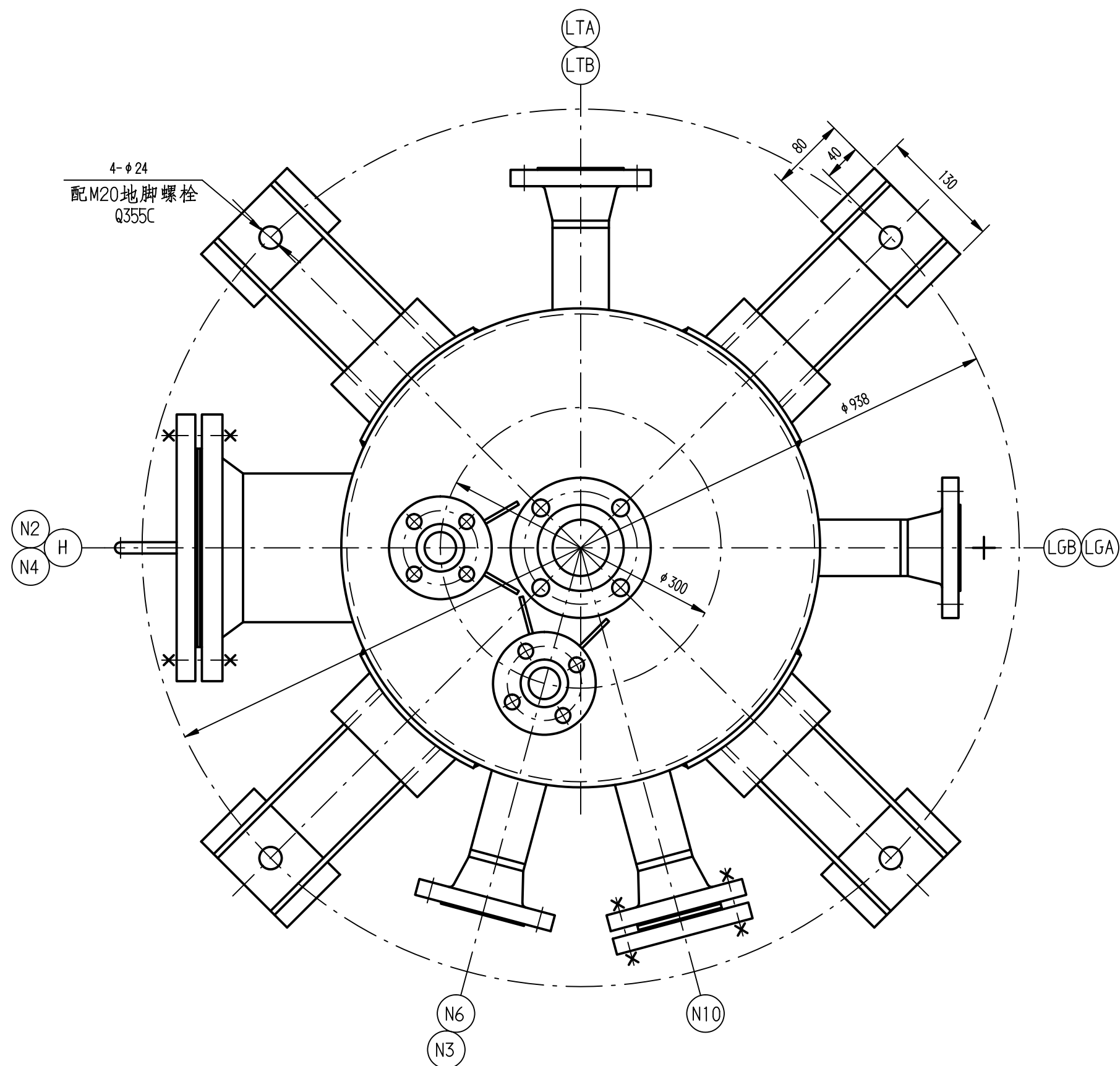
设计、制造、检验与验收主要数据表													
DESIGN, FABRICATION, ACCEPTANCE AND INSPECTION SPECIFICATION													
设计参数 DESIGN PARAMETER					法规、标准 CODE & STD								
压力容器类别 PRESS. VESSEL CLASS		/			GB/T 150.1~4-2024《压力容器》 HG/T 20584-2020《钢制化工容器制造技术规范》								
设计使用年限 DESIGN OPERATIONAL LIFE		年 15											
工作压力 WORKING PRESSURE		MPa 0.008											
设计压力 DESIGN PRESSURE		MPa 0.35/-0.1			制造及检验要求 FABRICATION AND INSPECTION REQUIREMENTS								
工作温度 WORKING TEMPERATURE		℃ 67			焊接规程 WELDING CODE			NB/T47015-2023					
设计温度 DESIGN TEMPERATURE		℃ 90			焊接材料 WELDING MATERIAL								
介 质 FLUID		名称/组分 NAME 乙炔, 乙醚乙基, 乙二酸酯(见注)								母材牌号 TRADEMARK OF PARENT METAL		焊接材料牌号 TRADEMARK OF WELDING MATERIAL	
		密度 DENSITY kg/m³ 878.18								SS1603		A022	
		特性 CHARACTER <input checked="" type="checkbox"/> 易爆 <input type="checkbox"/> 极度 <input type="checkbox"/> 高度 <input type="checkbox"/> 中度 <input checked="" type="checkbox"/> 轻度 EXPL. EXTREME HIGH MIDDLE LIGHT											
腐蚀裕量 CORROSION ALLOWANCE		mm 0			焊接接头型式 WELDED JOINT TYPE		对接接头型式/标准 TYPE/STANDARD OF BUTT JOINT						
焊接接头系数 JOINT EFFICIENCY		φ 0.85			接管与壳体型式/标准 TYPE/STANDARD OF NOZZLE TO SHELL		D2、G29(全焊型)/HG/T20583-2020						
全 容 积 FULL CAPACITY		m³ 0.33			接管与法兰 NOZZLE AND FLANGE		按相应法兰标准 AS PER RELEVANT FLANGE STANDARD						
装置系数 FILLING FACTOR		/			检测标准 TEST STANDARD		NB/T47013.1~2.4~6.10-15 NB/T47013.3-2023/NB/T47013.1-2012						
安全阀整定压力 SAFETY VALVE SET-PRESSURE		MPa /			射线技术等级 RT GRADE		AB级		超声技术等级 UT GRADE				
基本风压 WIND PRESSURE		N/m² 400			检测方法 TEST METHOD		检测率% TEST RATIO		质量等级 GRADE				
地面粗糙度 GROUND ROUGHNESS		B			A, B, RT, MT, PT, UT, TOFD		≥20		III				
基本雪压 SNOW PRESSURE		N/m² 350			C, D, <input checked="" type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/> <input type="checkbox"/>		/		/				
地震设防烈度/加速度 SEISMIC INTENSITY/ACCELERATION		7度/ 0.15g			试 验 TEST		水压试验压力 MPa HYDRO. TEST PRESS.		0.46				
场地土类型/地震分组 SITE CLASS / SEISMIC INTENSITY RUP		III/第一组			气压试验压力 MPa PNEU. TEST PRESS.		/		/				
保温类型 INSULATION TYPE		<input type="checkbox"/> 防腐 <input checked="" type="checkbox"/> 保温 <input type="checkbox"/> 保冷 PAINTING HOT INSULATION COLD INSULATION			泄漏试验 LEAKAGE TEST		/		/				
设备质量 EQUIP. WEIGHT		净质量 NET WEIGHT kg		320	热处理要求 HEAT TREATMENT REQUIREMENT			/					
		操作质量 OPERATIONAL WEIGHT kg		/	安全附件要求 REQUIREMENT FOR SAFETY ACCESSORY			见工艺专业规定					
		最大吊装质量 MAXIMUM LIFTING WEIGHT kg		/	设备外防腐要求 REQUIREMENT FOR ANTI-CORROSION			见管道材料专业(P类)规定					
管口及支座方位 ORIENTATION OF NOZZLE AND SUPPORT		见希望管道专业管口方位图			包装和运输要求 PACKAGING FOR PACKAGE TRANSPORTATION			NB/T 10558-2021					

主要受压元件材料表 MAIN PRESSURE COMPONENTS MATERIALS				
名称 NAME	标准 STANDARD	牌号 TRADEMARK	供货状态 SUPPLY STATUS	附加要求 ADDITIONAL REQUIREMENTS
筒体, 封头	GB/T 713.1/7-2023	S31603	固溶	负偏差大于0.3mm, 表面加工类型采用10级
接管	GB/T 14976-2012	S31603	固溶	/
锻件	NB/T 47010-2017	S31603 II	固溶	/

符号 ITEM	公称尺寸 N.S. SIZE	公称压力 CLASS	连接标准 CON. STD.	法兰型式 TYPE	连接面型式 FACING	用途或名称 SERVICE	外伸长度 PROJECTION
N1	50	CL150	H6/T 20615-2009	WN	RF	排气口	见图
N2	50	CL150	H6/T 20615-2009	WN	RF	液相排出口	150
N3	25	CL150	H6/T 20615-2009	WN	RF	进料口	见图(带内伸管)
N4	25	CL150	H6/T 20615-2009	WN	RF	泵回流口	见图(带内伸管)
N5	25	CL150	H6/T 20615-2009	WN	RF	排净口	见图
N6	50	CL150	H6/T 20615-2009	WN	RF	UC口	150
N10	50	CL150	H6/T 20615-2009	WN	RF	备用口(带法兰盖)	150
LTA" B	3"	CL150	ASME 816.5-2025	WN	RF	远传液位计口	150
LGA" B	50	CL150	H6/T 20615-2009	WN	RF	就地液位计口	150
H	150	/	/	/	/	手孔	见图


技术要求

2. 所有对接接头以及接管与壳体（封头）间角对接头均应全焊透；角对接头的焊脚尺寸按较薄件的厚度；法兰的焊接按相应法兰标准中的规定，焊缝表面不得有咬边。
3. 所有与介质接触的承压元件用不锈钢和焊接接头均应按GB/T4334-2020中方法E进行晶间腐蚀倾向性试验，试件应经敏化处理，焊接接头为焊态，并用弯曲试验以金相法判断试件外侧面不产生晶间腐蚀裂纹作为合格指标，具体要求按GB/T21433-2008中的规定。
4. 80mm≤DN≤250mm的接管与接管、接管与高频法兰之间的对接接头应进行RT，检测比例与质量等级按设备壳体上的B类焊接接头；DN<80mm的接管与接管、接管与高频法兰之间的对接接头应按NB/T47013.5-2015规定的方法进行100%PT，质量等级不低于Ⅰ级。
5. 吊耳、支座与筒体之间焊接接头应按NB/T47013.5-2015规定的方法进行100%PT，质量等级不低于Ⅰ级。
6. 本设备水压试验用水应清洁，水中氯离子含量不得大于25mg/L，水压试验合格后应将水渍清除干净。
7. 水压试验合格后，不锈钢表面应清除污垢去油，并做酸洗钝化处理，所形成的钝化膜采用蓝点法检验，无蓝点为合格。酸洗钝化废液的处理应满足HG/T20584-2020中8.5.10条要求。
8. 所有管法上的螺栓孔均应跨中布置。
9. 铭牌座、接地板、支座以及管口方位见布置管道专业管口方位图。



8	H6/T21574-2018	吊耳 SP-1-3	2	Q345R/S31603	4.1	8.2	垫板材质: S31603
7		铭牌座	1	S30408		2.6	见详图
6		接地板	2	S30408	0.75	1.5	见详图
5	NB/T 47065.3-2018	平式支座 C1	4	Q345R/S31603	6.2	24.8	垫板: S31603
4		筒体 DN500 $\delta=6$ H=1450	1	S31603		110	
3	参照H6/T21521-2014	封头 RF W t(W-D5525) 500-25	1	S31603, S31603II		35	见注5
2	GB/T 25198-2023	球头 EH4500x6(5.7)	2	S31603	14.6	29.2	下料厚度制造厂定
1		接管法兰等	/	S31603II, S31603		100	

件 号 PART NO.	图号或标准 DWG. NO OR STD	名 称 DESIGNATION	数 量 REQ. NO	材 料 MATERIAL	单	总	备 注 REMARKS
					SINGLE	TOTAL	
					重量(kg) WEIGHT		

专业负责人		项目负责人		王浩		业主编号		202301-752	
 东华工程科技股份有限公司 EAST CHINA ENGINEERING SCIENCE AND TECHNOLOGY CO., LTD.						工程 PROJ.		醋酸乙烯及EVA一体化项目（一期工程）	
设计 DESIGN 制图 DRAW 审核 CHECK 审批 APPROVED 审定/批准 AUTHORIZED						装置 JOB		/	
						工序 SUB JOB		醋酸乙烯精制（752）	
								施工图	
乙酸钠除塔塔顶回流罐 工程图 52-V-522						202415-130A-52V522			
比例 SCALE		1:1		版次 ISSUE		G		修改 REV	
						0		日期 DATE	
本图仅依本项目使用，未经东华工程科技股份有限公司许可不得转给第三者。 THIS DRAWING SHALL BE USED FOR THIS PROJECT ONLY, TRANSFERS TO ANY OTHER PARTY WITHOUT EESC'S CONSENT IS NOT PERMITTED.								第 1 套 共 1 张	