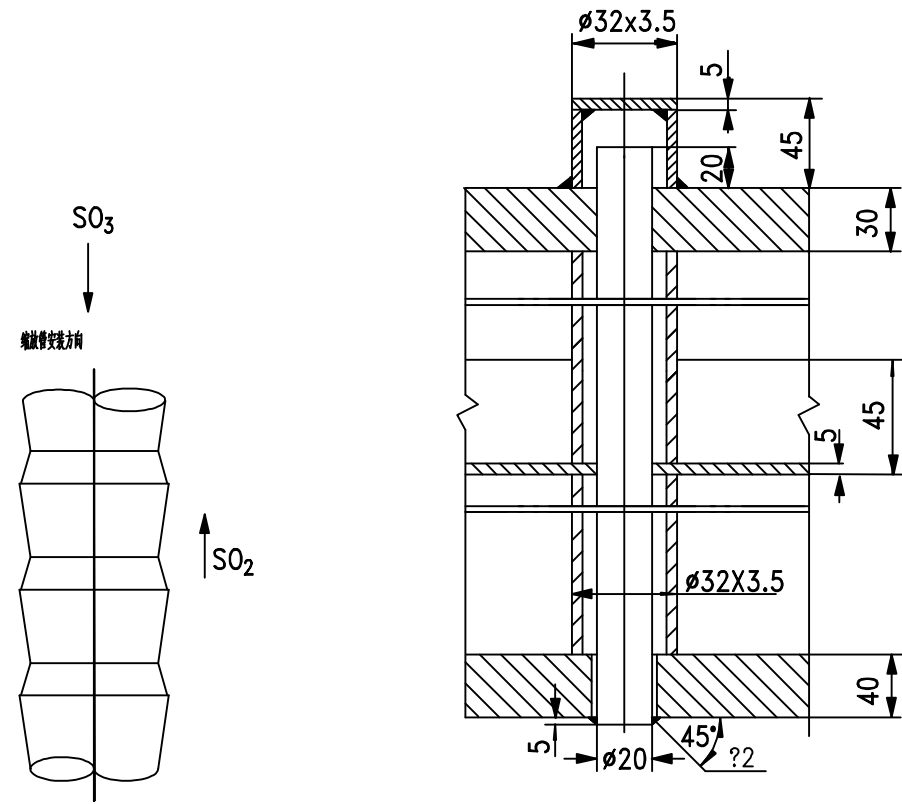
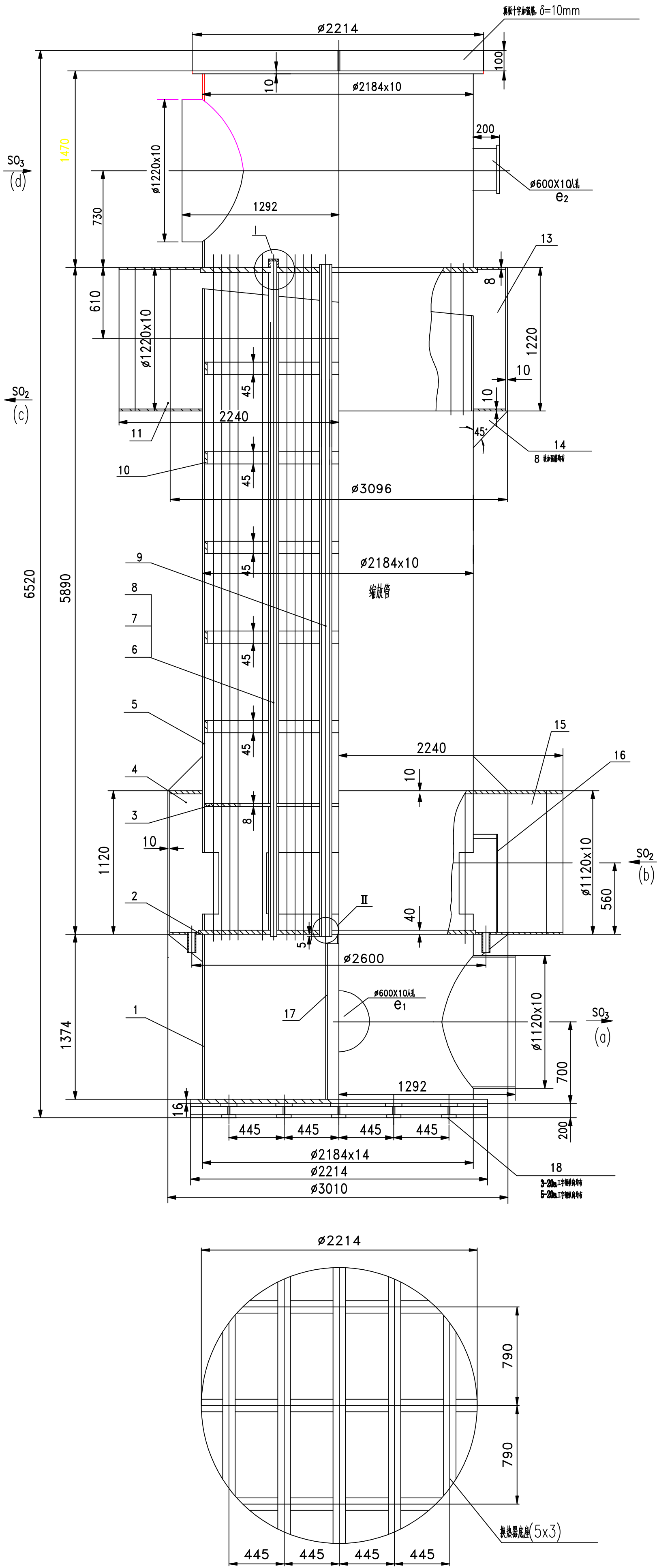


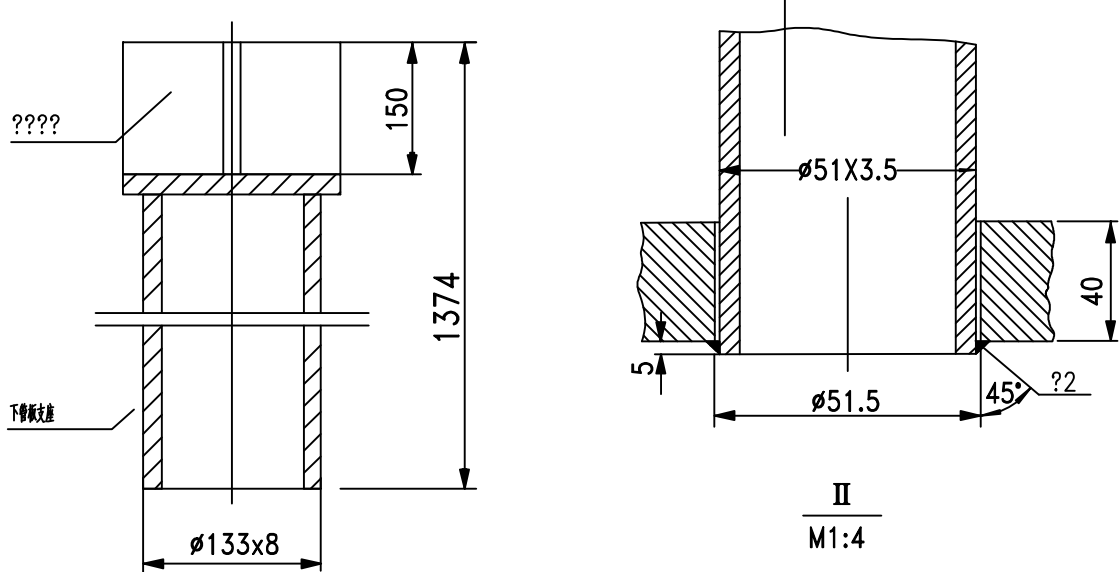
技术要求

- 1、本设备参照 JB/T4735-1997 钢制焊接常压容器技术条件进行制造、试验和验收。
- 2、破破焊接采用埋弧电焊，焊丝 H08A，焊剂 J431，CO₂ 气保焊，焊丝 H08MnSi，焊条型号为 E4303。
- 3、除图中注明外，焊接结构型式按 GB985-88 和 GB151-1999 中规定，角焊缝角高度取等于相焊件中较薄者之厚度，且不小于 6mm。
- 4、列管与管板的连接采用焊接。
- 5、制造完毕后，以 0.05MPa 表压进行气密性试验。
- 6、本壳体除 SO₂ 进出口管外，其余管口位现场安装。
- 7、气体进出口管采用直接对焊，支座在现场安装。
- 8、设备制造完毕后，油防锈红漆两道。
- 9、耐硫酸泥层重量没有计入换热器总重，由用户自行决定是否采用。
- 10、上环套的侧板对换热器轴向膨胀具有补偿功能，环套下方的加强筋与筒体焊接，对环套只起依托作用，不焊接，为保护环套在运输途中不变形，环套需要用辅助筋板点焊加固，安装完毕后，再将筋板拆。
- 11、工字钢底座底部与换热器混凝土基础须完全贴紧，工字钢底座上部的不平整度小于 5mm。



I

M1:4



II
M1:4

技术特性表

项 目	管 程	壳 程
设计压力	管 压	管 压
设计温度 (°C)	≤449	≤305
物料名称	SO ₃	SO ₂
腐蚀裕度 (mm)	0	2
膨胀系数		0.7

e ₂	DN600	上接头人孔
e ₁	DN600	下接头人孔
d	DN1200	SO ₃ 进口
c	DN1200	SO ₂ 出口
b	DN1100	SO ₂ 进口
a	DN1100	SO ₃ 出口
管口位置	直径 (mm)	物料流向及作用

	换热面积() m ²	总重 (Kg)
四、	782	32860

18	F-02	20a工字钢连接	Q235-B	1	398	398
17	F-02	?????	Q235-B	1	23	23
16	F-02-04	不锈钢螺栓 $\delta=2\text{mm}$	0Cr18Ni9	1	9	9
15	F-02-08	T型槽口	Q235-B	1	390	390
14	F-02	钢板 $\delta=10\text{mm}$	Q235-B	24		172
13	F-02-07	上盖板	Q235-B	1	1310	1310
12	F-02	上盖板	Q235-B	1	1122	1122
11	F-02-06	上字槽接口	Q235-B	1	407	407
10	F-02-05	气流分布板 (空穴板)	Q235-B	5	149	745
9	F-02	盖板 $\phi 51 \times 3 \times 1200$	316L	889	4.3	3822.7
		盖板 $\phi 51 \times 3.5 \times 4700$	20g	889	19.3	17157.7
8	F-02	盖板 盖板	Q235-B	16	0.12	1.92
7	F-02-04	盖板 $\phi 20 \times 5915$	Q235-B	16	14.6	233.6
6	F-02-04	底板 $\phi 32 \times 3.5 \times 5787$	Q235-B	16	14.3	228.8
5	F-02-04	盖板	Q235-B	1	2661	2661
4	F-02-03	下盖板	Q235-B	1	1083	1083
3	F-02-02	气流分布板	Q235-B	1	66	66
2	F-02-01	钢板 (L/下)	Q235-B	材料	492/656	1148
1	F-02	下盖板	Q235-B	1	1521	1521

件 号	图 号	名 称		材 质	重 量	单 重(kg)	总 重(kg)			
碱液转化器换热器 (Ⅲ 换) 装配图										
					设计 项目		90kt/a 碱液生产项目			
					设计 阶段		施工图			
					F-02					
工 艺			比 例	1 : 20		修 改	共 张			