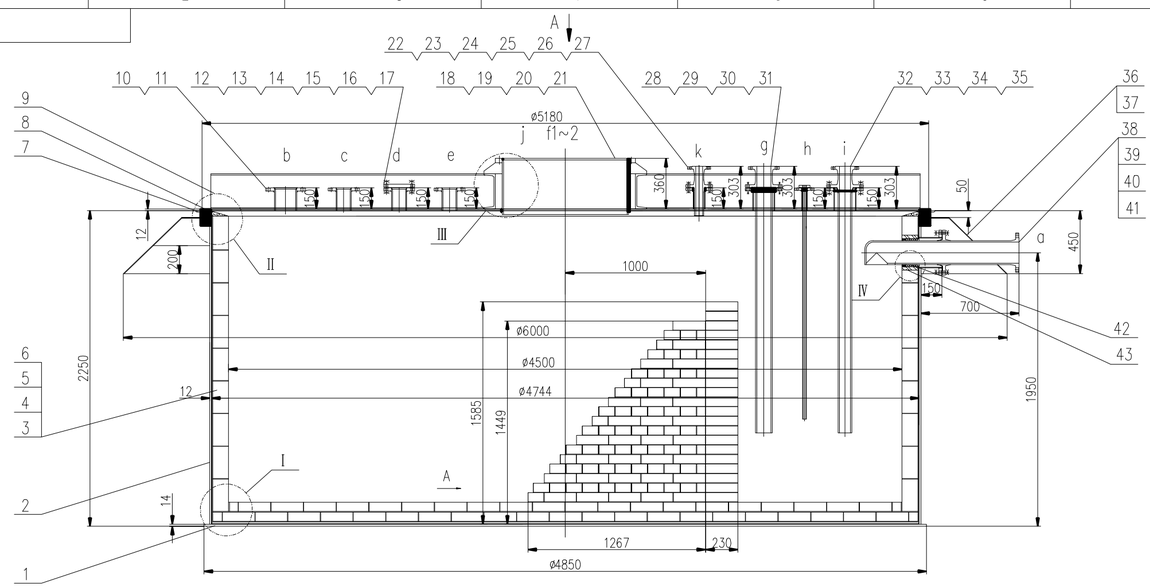
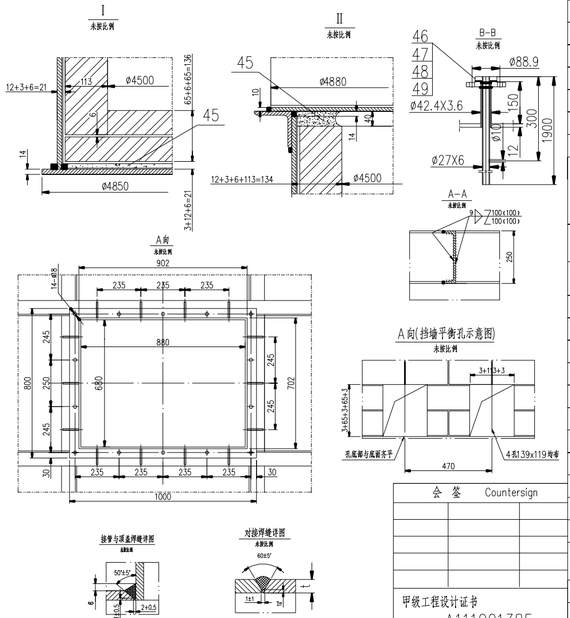
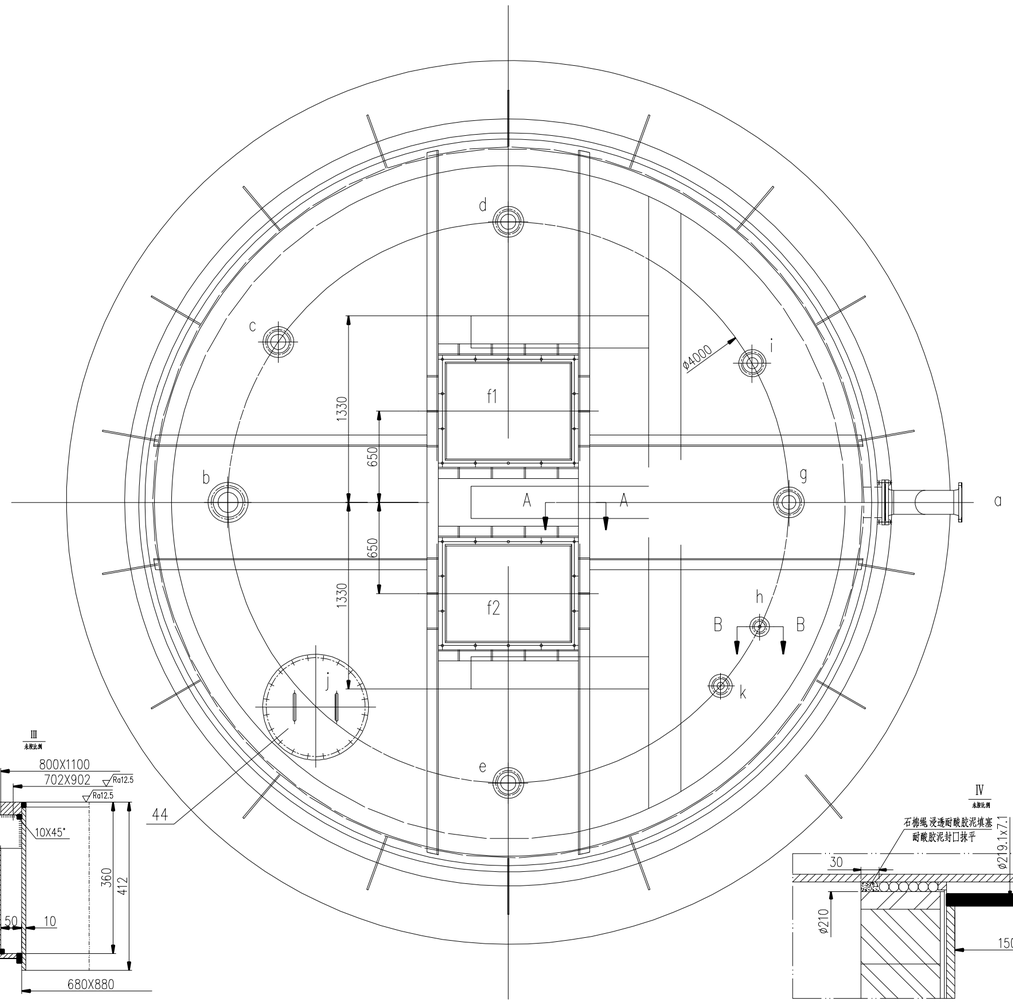


技术条件:

1. 壳体制造检验完毕后,焊缝需进行煤油渗漏试验合格后,方可封砖.封砖后严禁敲打动火.
2. 砖缝为3mm,灰缝胶泥应饱满.
3. 所有接管,套管之中心线应保证与法兰面垂直,缝隙装填封口按图施工.
4. 所有套管与接管之间的间隙用浸透于耐酸胶泥的石棉绳绕制在套管上,压入接管内,然后反面缠绕用浸透于耐酸胶泥的石棉绳塞紧在间隙中,压紧后再用耐酸胶泥封面.
5. 顶盖内表面及接管内表面均需涂刷氯磺化聚乙烯冷五遍.
6. 本设备的耐酸砖按GB/T8488,质量为优等品,理化指标为Z-1.
7. 管口方位按工艺管口方位图.
8. 泵口法兰参照HG/T20592法兰标准中的规定加工制作。
9. 泵口法兰安装应有防变形措施,安装后水平度偏差≤3mm.





会 签	Countersign

甲级工程设计证书
A111001385

设计,制造和检验数据表

设计参数 名称		设备	设计制造检验和验收规范及标准		
设计压力	KPa	常压	1.NB/T47003-2009<<钢制焊接常压容器>>		
工作压力	KPa	常压	2.HG/T20584-2011<<钢制化工容器制造技术规定>>		
设计温度	℃	常温	3.HG/T20676-1990<<砖板衬里化工设备>		
工作温度	℃	常温~105	4.HG/T20678-2000<衬里钢壳设计技术规定>		
介质		H_2SO_4	接头型式	除图中注明外,按HG/T20583的规定; 除图中注明外,角焊缝的焊脚尺寸按较薄板的厚度; 法兰的焊接按相应法兰标准中的规定.	
介质特性			手弧焊焊条	□□ 与 □□之间的焊接	焊条牌号
腐蚀裕量	mm	2		304 之间	A102
焊接接头系数	ø	0.7		Q235B与Q235B、Q345R之间	J427
全容积	m^3	34		304与Q235B之间	A302
安装阀启跳压力	MPa		焊接接头无损检测 NB/T47013-2015		
塔板类型/塔板数			对接接头	接头种类 / 检测方法 / 检测率 / 合格级别	
填料高度	mm			壳程	
风压	kPa			管程	
保温材料			试验	盛水试验 □ 煤油渗漏试验 ■	
保温厚度				水压试验压力 MPa 管程	
重量 净重	kg	33487		壳程	
重量 操作重	kg			气密性试验压力 MPa	
重量 充水重	kg				

管口表

符号	公称压力 Class	公称尺寸 DN	法兰标准	法兰类型代号	密封面形式	用途	管口面至中心距离 NOZ. PROJ.FROM CL	备注
a	150	150	GB/T17241.6-2008		RF	母酸进酸口	见图	
b	150	150	HG/T20615-2009	PL	RF	仪表口	见图	
c	150	100	HG/T20615-2009	PL	RF	备用口	见图	
d	150	100	HG/T20615-2009	PL	RF	排气口	见图	
e	150	100	HG/T20615-2009	PL	RF	液位计口	见图	
f1~2	150	880X680				泵口	见图	
g	150	100	GB/T17241.6-2008			酸进口	见图	
h	150	32/25	HG/T20615-2009	PL	RF	加水口	见图	
i	150	80	GB/T17241.6-2008		RF	分析口	见图	
j		600	HG/T21515-2005			人孔	见图	
k	150	50	GB/T17241.6-2008		RF	回流口	见图	

件号 PARTS. NO	图号或标准号 DWG. NO. OR STD.NO.	名称 PARTS. NAME	数量 QTY	材料 MATL	单 SINGLE	总 TOTAL	备注 REMARK
49		接管 φ42.4X3.6	1	20		0.49	
48	HG/T20615	法兰 SO32-150 RF	1	20Ⅱ		1.5	
47	HG/T20627	垫片 RF32-150	1	PTFE			
46	NJHL19033-5400-E05-008	加水管 DN25	1	聚四氟乙烯		2.0	
45		耐酸砂浆	0.32m³	耐酸砂浆		768	
44	HG/T21515	人孔 (A-XB350)600	1	Q235B		74	
43	NJHL19033-5400-E05-007	瓷套管	1	耐酸瓷		5.28	
42		石棉绳		石棉绳			
41	HG/T20615	法兰 SO200-150 RF	1	20Ⅱ		7	
40	HG/T20627	垫片 RF200-150	1	PTFE			
39		接管 φ219.1X7.1	1	20		5.0	
38	NJHL19033-5400-E05-006	进酸套管 DN150	1	TH200		49.6	
37		筋板 t=4	18	Q235B	4.7	84.6	现场制作
36		盖板 t=4	1	Q235B		438.7	现场制作
35	HG/T20627	垫片 RF125-150	1	PTFE			
34	HG/T20615	法兰 SO125-150 RF	1	20Ⅱ	4.5	4.5	
33		接管 φ139.7X6.3	1	20	2.9	2.9	
32	NJHL19033-5400-E05-005	铸铁套管 DN80	1	TH200	60.96	60.96	
31		接管 φ168.3X7.1	1	20		3.5	
30	HG/T20615	法兰 SO150-150 RF	1	20Ⅱ	5	5	
29	HG/T20627	垫片 RF150-150	1	PTFE			
28	NJHL19033-5400-E05-004	进酸套管 DN100	1	HT200		51.8	
27	HG/T20627	垫片 RF80-150	1	PTFE			
26	GB/T6170	螺母 M16	4	8	0.029	0.116	
25	GB/T5783	螺栓 M16X70	4	8.8	0.142	0.568	
24		接管 φ88.9X5.6	1	20	1.65	1.65	
23	HG/T20615	法兰 SO80-150 RF	1	20Ⅱ		3.0	
22	NJHL19033-5400-E05-003	套管 DN50	1	TH200	9.2	9.2	
21		方孔接管Ⅱ 680x390x10	2	Q235B	20.8	41.6	
20		方孔接管Ⅰ 900x390x10	2	Q235B	27.6	55.2	
19		筋板 t=10	14	Q235B		12	现场实配
18	NJHL19033-5400-E05-002	泵座法兰	1	Q235B		33.4	
17	GB/T6170	螺母 M20	32	8	0.029	0.928	
16	GB/T5783	螺栓 M20X85	32	8.8	0.157	5.024	
15		接管 ø114.3X6.3	3	20	2.3	6.9	
14	HG/T20615	法兰 SO100-150 RF	3	20Ⅱ	3.5	10.5	
13	HG/T20627	垫片 RF100-10	1	PTFE			
12	HG/T20615	法兰盖 BL100-150 RF	1	Q235B		4.5	
11		接管 φ168.3X7.1	1	20		3.5	
10	HG/T20615	法兰 SO150-150 RF	1	20Ⅱ		7	
9		槽钢 25a	20m	Q235B		548.2	
8		顶盖 t=12	1	Q235B		1984	
7		角钢圈 100X100X10 L=16000	1	Q235B		242	
6		胶泥	1.1m³	KP1胶泥		2640	
5	GB/T8488-2008	侧楔砖 230X113X65/55	612	耐酸瓷	3.9	2387	
4	GB/T8488-2008	标砖 230X113X65	4296	耐酸瓷	4.22	18129	
3		石棉板 t=3	55.2m²	石棉板		132.5	
2		筒体 t=12	1	Q235B		3326	
1		底板 t=14	1	Q235B		2288	

版次 REV.	发布日期 DATE	发布说明 DESCRIPTION	设计 DESIGN	校核 CHECK	审核 REVIEW
0	2019.11.9	发布用于施工			

设计 | 校对

龙发实业 LONGFA ENTERPRISE

制图 DRAFTMAN
设计 DESIGN
校核 CHECK
审核 REVIEW
审定 APPROVE
批准 AUTHORIZE

干吸工段
φ4500 H=2450
地下槽 装配图

设计项目 PROJECT
装置名称 UNIT
设计阶段 PHASE: 详细设计
专业 DISP.: 工艺
NJHL19033-5400-E05-001

项目负责人 EM. | 专业负责人 DL. | 第 张 PAGE | 共 张 TOTAL | 比例 SCALE | 2020年

电子文件名