



技术要求

1. 本设备壳体按NB/T47003.1-2009《钢制焊接常压容器》的要求进行制造和验收；焊条牌号E4303，焊接接头形式及尺寸按GB985.1-2008的规定。
2. 换热管组的所有管的焊接按JB1613-93《锅炉受压元件焊接技术条件》的规定进行，均用氩弧焊焊接跟层，氩气纯度 $\geq 99.5\%$ ，焊丝牌号ER50-6，焊条为E5015或E5015。
3. 换热管组制造完成后，按JB1612-94《锅炉水压试验技术条件》规定进行水压试验，试验压力8.0MPa。
4. 设备组装完成后，需进行气密性试验，试验压力0.05MPa（表压），保持30分钟压力无变化为合格。
5. 试验合格后，设备应进行刷漆防腐。
6. 管口方位应根据工艺管口方位图进行开孔。
翅片管基管壁厚： $\geq 5.0\text{mm}$ ，热管中心管壁厚： $\geq 3.0\text{mm}$ ，翅片厚度： $\geq 1.5\text{mm}$ ，间距：不大于6.0mm；

d	$\phi 1120 \times 10$	SO ₃ 进
c	$\phi 108 \times 6.0$	出水
b	$\phi 108 \times 6.0$	进水
d	$\phi 1120 \times 10$	SO ₃ 出
管口位置	直径 (mm)	物料流向及作用

换热面积： $\sim 1073\text{m}^2$
设备总重： $\sim 19240\text{kg}$

11	平垫片 24	16	100HV	-		
10	螺母M24	8	8级	-		
9	双头螺栓M24X110	8	8.8	-		
8	HC20502-2009 金属缠绕垫片 DN65	2	组合	-		
7	调节阀J41Y-100 DN65	1	组合	24		
6	YASMQ-023-5 旁路管	1	20	28		
5	金属温度计WSS411 0-200℃	2	组合	-		
4	YASMQ-023-3 气体进口封头	1	Q235-B	641		
3	YASMQ-023-5 气体分布板	2	Q235-B	165		
2	YASMQ-023-4 管箱组	1	组合	16086		
1	YASMQ-023-2 下部气室	1	Q235-B	1994		
序号	图号或标准号	名称	数量	材料	单重/kg	总重/kg

内蒙古地质矿产集团兴安银铅有限公司

设计项目	施工图
设计阶段	施工图
设计	
制图	
审核	
校核	
日期	
签字	
日期	
设计	
审核	
校核	
日期	
2023.6	

省煤器总装图

YASMQ-023-1

2023.6

比例

第 1 张 共 7 张