
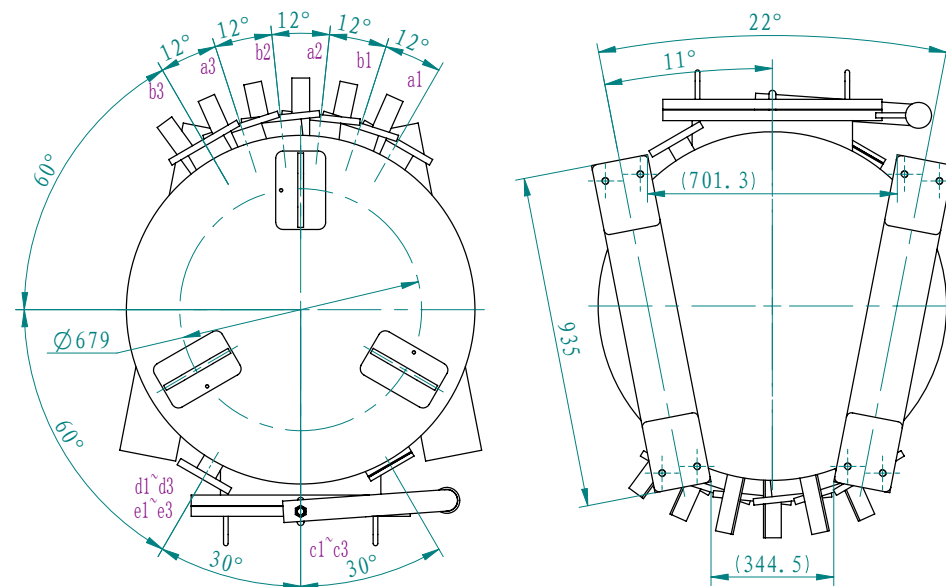


1. 本设备按JB/T4735-1997《钢制焊接常压容器》及HG/T20677-1990《橡胶衬里化工设备》进行制造、试验、验收。
2. 罐体与底板及进出口接管焊接处要磨圆弧过渡, 不允许直角而影响衬胶质量; 罐体纵、环焊缝采用自动埋弧焊, 焊丝H08A, 焊剂431; 其它采用J422焊条手工焊。
3. 焊接接头型式尺寸除图中注明外, 按GB985、GB986-88中规定选用角焊缝的焊角尺寸按薄板的厚度, 法兰和补强圈的焊接按相应标准中规定。
4. 设备制造完毕后内表面的焊缝必须按衬胶的要求进行, 将内部所有凹凸的焊缝打磨成圆滑过渡 $R<5\text{mm}$, 不允许有任何沟槽焊渣、毛刺等缺陷存在。
5. 设备内衬食品橡胶, 二次衬胶, 厚度为 $3+3=6\text{mm}$, DN50法兰外翻衬胶不小于 $\phi 96$, DN100法兰外翻衬胶不小于 $\phi 155$ 。耐温 $>-25^{\circ}\text{C}\leq 85^{\circ}\text{C}$, 耐正压($\leq 0.6\text{MPa}$)、负压(真空度 $\leq 0.08\text{MPa}$)。冷热交替变换, 衬层不受影响。适用酸、碱、盐及大部分醇类。
6. 设备制造完成后, 外表面整体除锈后涂二层防锈红丹漆及两道环氧防腐面漆(颜色以提供色板为准)。
7. 所有罐底板的平面安装位置应磨平衬胶搭边, 法兰外翻衬胶平面度需保证, 保证可靠安装。
8. 所有法兰密封垫材质均为黑色EPDM橡胶。
9. 布水器的安装支架需根据罐体开孔位置配合安装。

13	布水器组件	MA10030-BSQ-00.00			6	
12	垫铁	MA10030-SZG-06.00		A3	4	
11	压板	MA10030-BSG-04.00		UPVC	24	
10	吊耳	MA10030-SZG-08.00	TPP2		Q235	3 HG/T 21574-2008
9	螺栓组件		M10×55		96	PVC (配大垫片 φ30)
8	H型钢	MA10030-SZG-07.00	160×160×8×13	Q235	2	GB11263-89
7	上罐体	MA10030-SZG-03.00	φ978-1600	Q235	1	
6	罐底板组件	MA10030-SZG-04.00			2	
5	下罐体	MA10030-SZG-01.00	φ978-1600	Q235	1	
4	垂直吊盖板式平焊法兰人孔	HG21519-2005	DN450		3	HG/T21519-2005
3	视镜式玻璃板液面计				3	HG21591.1-95
2	中罐体	MA10030-SZG-02.00	φ978-1600	Q235	1	
1	罐中间封板组件	MA10030-SZG-05.00			2	
序号	物料编号	名称	代号	规格型号	材料	数量 备注
				罐装配图（带布水器） φ978×1600	图号	MA10030-SZG-00.00
					设备型号	30-38-4500 材料
标记	处数	分 区	更改标记	签名	日期	客户 版本 文件号 MA10030 数量 10
设计			标 准			项目 共 页 第 页 比例
校对						
审核						
工艺			批 准			
						Singapore TEL: (65) 7790320 E-Mail: suntar@singnet.com.sg Fax: (65) 6770271 China TEL: (86) 592-6778100 E-Mail: info@suntar.com Fax: (86) 592-6778300



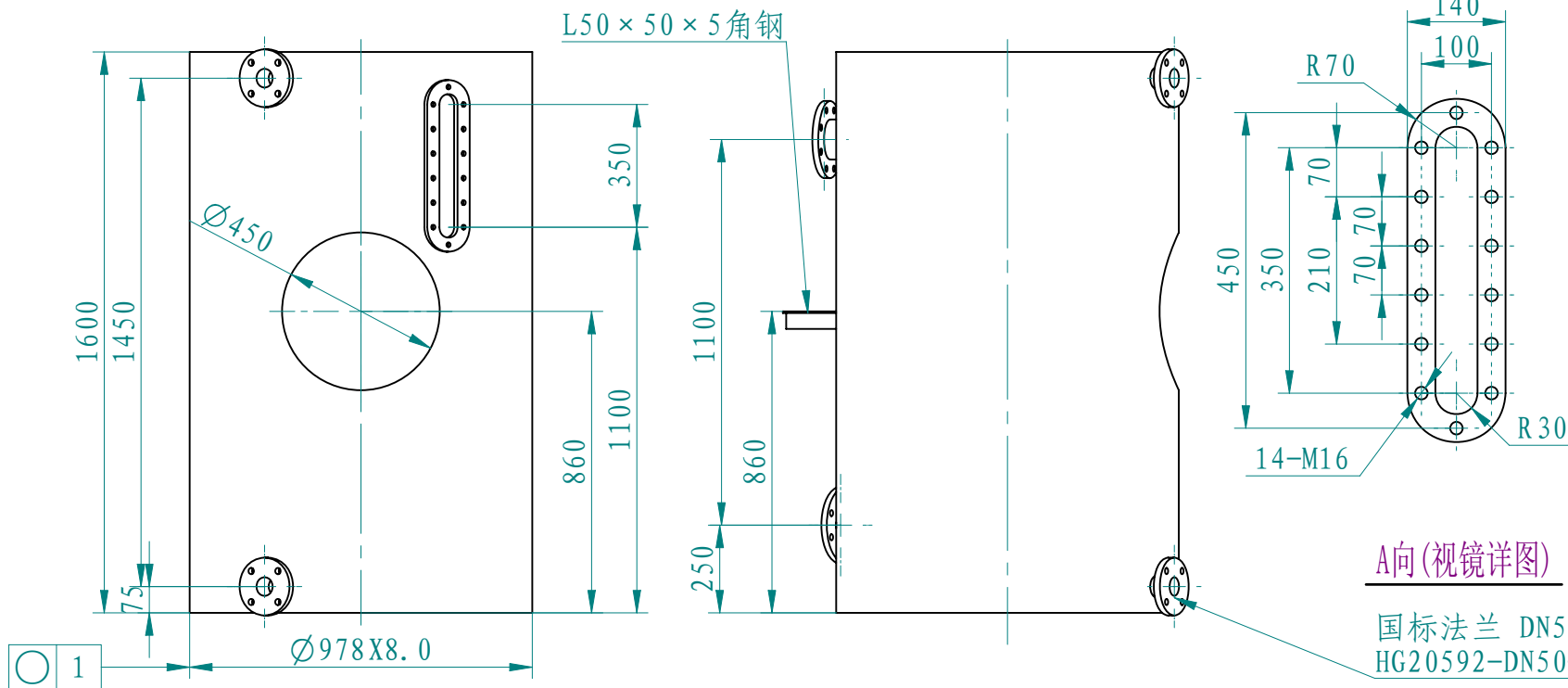
1. 本设备按JB/T4735-1997《钢制焊接压力容器》及HG/T20677-1990《橡胶衬里化工设备》进行制造、试验、验收。
2. 罐体与底板及进出口接管焊接处要磨圆弧过渡, 不允许直角而影响衬胶质量; 罐体纵、环焊缝采用自动埋弧焊, 焊丝H08A, 焊剂431; 其它采用J422焊条手工焊。
3. 焊接接头型式尺寸除图中注明外, 按GB985、GB986-88中规定选用角焊缝的焊角尺寸按薄板的厚度, 法兰和补强圈的焊接按相应标准中规定。
4. 设备制造完毕后内表面的焊缝必须按衬胶的要求进行, 将内部所有凹凸的焊缝打磨成圆滑过渡 $R<5\text{mm}$, 不允许有任何沟槽焊渣, 毛刺等缺陷存在。
5. 设备内衬食品橡胶, 二次衬胶, 厚度为 $3+3=6\text{mm}$, DN50法兰外翻衬胶不小于 $\phi 96$, DN100法兰外翻衬胶不小于 $\phi 155$ 。耐温 $>25^{\circ}\text{C}\leq 85^{\circ}\text{C}$, 耐正压($\leq 0.6\text{MPa}$)、负压(真空度 $\leq 0.08\text{MPa}$)。冷热交替变换, 衬层不受影响。适用酸、碱、盐及大部分醇类。
6. 设备制造完成后, 外表面整体除锈后涂二层防锈红丹漆及两道环氧防腐面漆(颜色以提供色板为准)。
7. 所有罐底板的平面安装位置应磨平衬胶搭边, 法兰外翻衬胶平面度需保证, 保证可靠安装。
8. 所有法兰密封垫材质均为黑色EPDM橡胶。

							罐裝配圖 φ978×1600	图 号	MA10030-SZG-00.00			
								設備型号	30-38-4500	材料		
标记	处数	分	区	更改标记	签名	日期	客户	版本	文件号	MA10030	数量	10
设计				标准			项目		共 页 第 页	比例	1:25	
校对							<div> Singapore TEL: (65) 7790320 E-Mail: suntar@singt.net.sg Fax: (65) 7790271 China TEL: (86) 592-6778100 E-Mail: info@suntar.com Fax: (86) 592-6778200</div>					
审核												
工艺				批准								



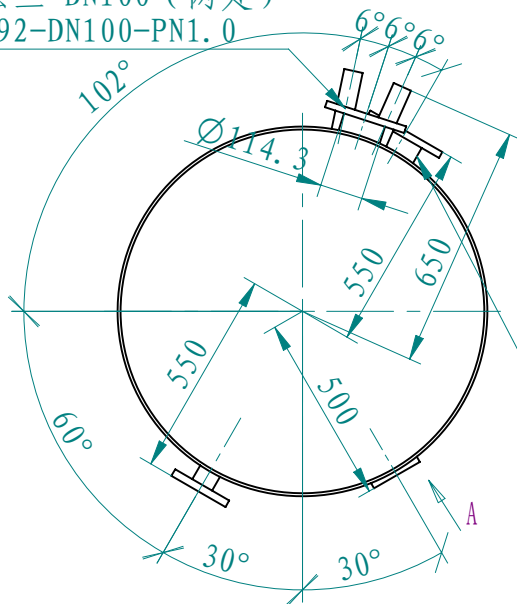
1. 本设备按JB/T4735-1997《钢制焊接压力容器》及HG/T20677-1990《橡胶衬里化工设备》进行制造、试验、验收。
2. 罐体与底板及进出口接管焊接处要磨圆弧过渡, 不允许直角而影响衬胶质量; 罐体纵、环焊缝采用自动埋弧焊, 焊丝H08A, 焊剂431; 其它采用J422焊条手工焊。
3. 焊接接头型式尺寸除图中注明外, 按GB985、GB986-88中规定选用角焊缝的焊角尺寸按薄板的厚度, 法兰和补强圈的焊接按相应标准中规定。
4. 设备制造完毕后内表面的焊缝必须按衬胶的要求进行, 将内部所有凹凸的焊缝打磨成圆滑过渡 $R \leq 5\text{mm}$, 不允许有任何沟槽焊渣, 毛刺等缺陷存在。
5. 设备内衬食品橡胶, 二次衬胶, 厚度为 $3+3=6\text{mm}$, DN50法兰外翻衬胶不小于 $\phi 96$, DN100法兰外翻衬胶不小于 $\phi 155$ 。耐温 $-25^{\circ}\text{C} \leq 85^{\circ}\text{C}$, 耐正压($\leq 0.6\text{MPa}$)、负压(真空度 $\leq 0.08\text{MPa}$)。冷热交替变换, 衬层不受影响。适用酸、碱、盐及大部分醇类。
6. 设备制作完成后, 外表面整体除锈后涂二层防锈红丹漆及两道环氧防腐面漆(颜色以提供色板为准)。
7. 所有罐底板的平面安装位置应磨平衬胶搭边, 法兰外翻衬胶平面度需保证, 保证可靠安装。
8. 所有法兰密封垫材质均为黑色EPDM橡胶。

10		垂直直盖板式平焊法兰人孔	HG21519-2005	DN450			3	HG/T21519-2005	
9		视镜式玻璃板液面计					3	HG21591.1-95	
8		吊耳	MA10030-SZG-08.00	TPP2		Q235	3	HG/T 21574-2008	
7		H型钢	MA10030-SZG-07.00	160×160×8×13		Q235	2	GB11263-89	
6		垫铁	MA10030-SZG-06.00			A3	4		
5		罐中间封板组件	MA10030-SZG-05.00				2		
4		罐底板组件	MA10030-SZG-04.00				2		
3		上罐体	MA10030-SZG-03.00	φ 978-1600		Q235	1		
2		中罐体	MA10030-SZG-02.00	φ 978-1600		Q235	1		
1		下罐体	MA10030-SZG-01.00	φ 978-1600		Q235	1		
序号		物料编号	名称	代号	规格型号	材料	数量	备注	
					罐装配图 φ 978×1600	图号	MA10030-SZG-00.00		
						设备型号	30-38-4500	材料	
标记	处数	分区	更改标记	签名		日期			
设计			标准						
校对					客户		版本		
审核					项目		文件号	MA10030	
工艺							数量	10	
							共 页	第 页	
							比例	1:25	
					 Singapore TEL: (65) 7790320 E-Mail: suntar@singnet.com.sg Fax: (65) 7790271 China TEL: (86) 592-6778100 E-Mail: info@suntar.com Fax: (86) 592-6778300				




区分	类别	车加工
>0.5≤6		±0.1
>6≤30		±0.2
>30≤120		±0.3
>120≤315		±0.5
>315≤1000		±0.7
>1000≤2000		±1.3
未注内表面处理		3.2
未注外表面处理		3.2
未注圆角		R0.3
未注角度公差		±30'
未注倒角		1*45°

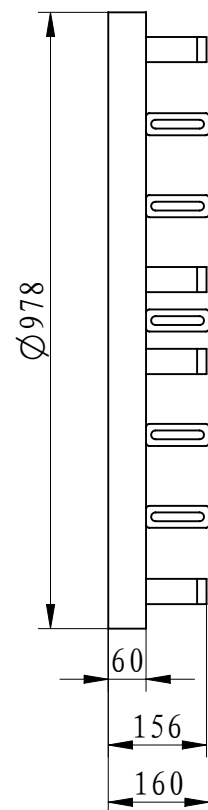
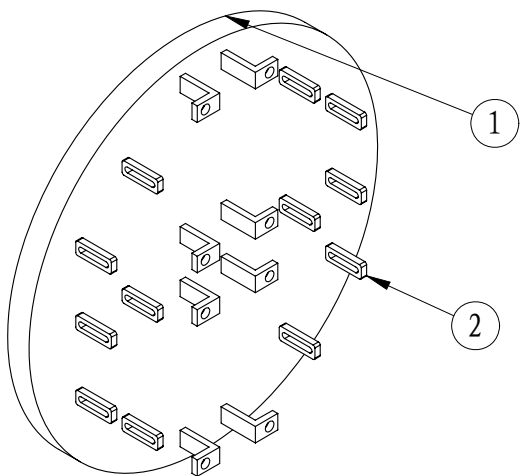
国标法兰 DN100 (两处)
HG20592-DN100-PN1.0



技术要求:

1. 本设备按JB/T4735-1997《钢制焊接常压容器》及HG/T20677-1990《橡胶衬里化工设备》进行制造、试验、验收。
2. 罐体与底板及进出口接管焊接处要磨圆弧过渡, 不允许直角而影响衬胶质量; 罐体纵、环焊缝采用自动埋弧焊, 焊丝H08A, 焊剂431; 其它采用J422焊条手工焊。
3. 焊接接头型式尺寸除图中注明外, 按GB985、GB986-88中规定选用角焊缝的焊角尺寸按薄板的厚度, 法兰和补强圈的焊接按相应标准中规定。
4. 设备制造完毕后内表面的焊缝必须按衬胶的要求进行, 将内部所有凹凸的焊缝打磨成圆滑过渡R<5mm, 不允许有任何沟槽焊渣, 毛刺等缺陷存在。
5. 设备内衬食品橡胶, 二次衬胶, 厚度为3+3=6mm, DN50法兰外翻衬胶不小于φ96, DN100法兰外翻衬胶不小于φ155。耐温-25℃≤85℃, 耐正压(≤0.6MPa)、负压(真空度≤0.08MPa)。冷热交替变换, 衬层不受影响。适用酸、碱、盐及大部分醇类。
6. 设备制作完成后, 外表面整体除锈后涂二层防锈红丹漆及两道环氧防腐面漆(颜色以提供色板为准)。

						下罐体 φ978×1600		图 号		MA10030-SZG-01.00		
								设备型号		30-38-4500	材料	Q235-B
标记	处数	分	区	更改标记	签名	日期	客户	版本	文件号	MA10030	数量	10
设计				标准			项目		共 页	第 页	比例	1:20
校对							<div><div><div>Singapore</div><div>TEL: (65) 7790320 E-Mail: suntar@singnet.com.sg Fax: (65) 7790271</div><div>China</div><div>TEL: (86) 592-6778100 E-Mail: info@suntar.com Fax: (86) 592-6778200</div></div></div>					
审核												
工艺				批准								

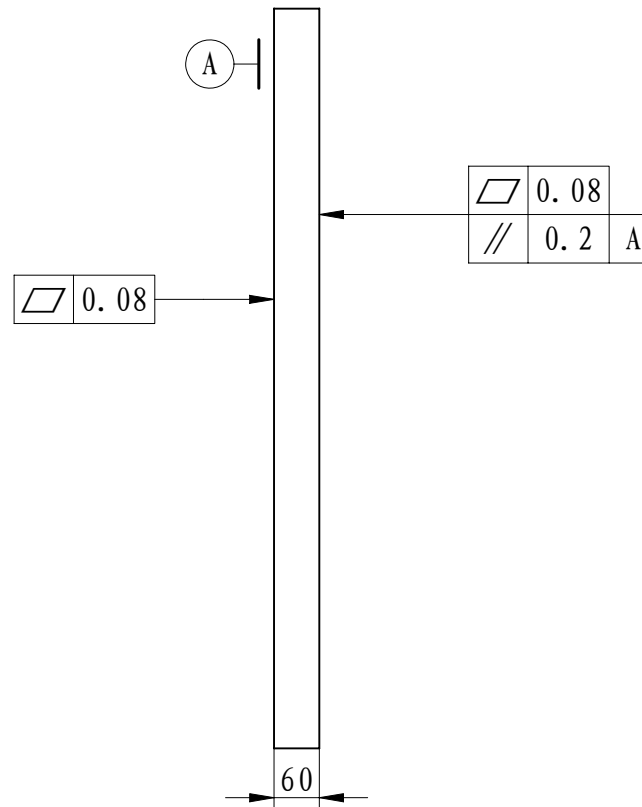
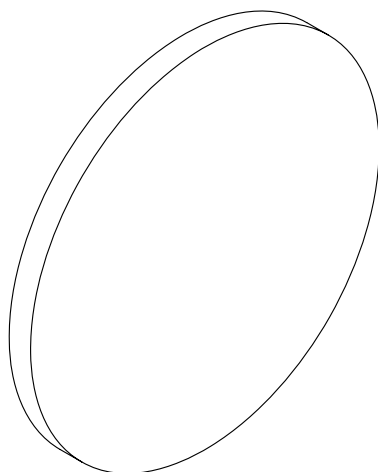
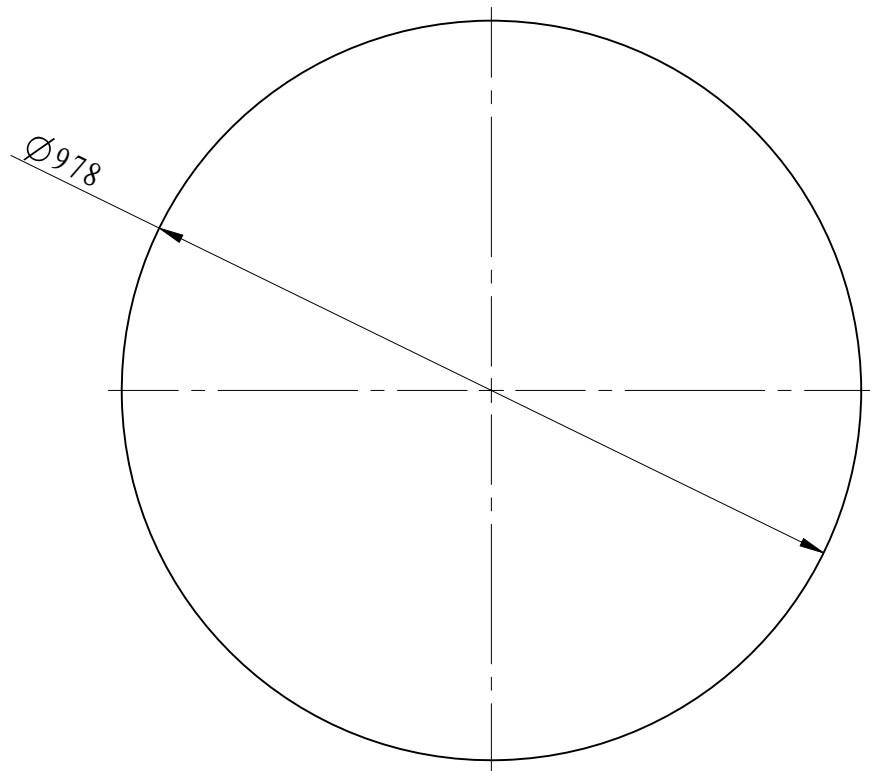


类别 区分	车加工
$>0.5 \leq 6$	± 0.1
$>6 \leq 30$	± 0.2
$>30 \leq 120$	± 0.3
$>120 \leq 315$	± 0.5
$>315 \leq 1000$	± 0.7
$>1000 \leq 2000$	± 1.3
未注内表面处理	$3.2/\nabla$
未注外表面处理	$3.2/\nabla$
未注圆角	R0.3
未注角度公差	$\pm 30'$
未注倒角	$1 \times 45^\circ$

注:

1. 清除毛刺, 锐角倒钝。
2. 制作后整体表面衬食品橡胶。
3. 支撑架需配合布水器角度焊接于罐内。
4. 罐体与支撑架之间衬胶不允许有气孔或出现衬胶搭接处脱落现象。

2		分布器支撑架	MA10030-SZG-04. 02			1	
1		罐封板	MA10030-SZG-04. 01	Φ 978× Φ 60	Q235	1	
序号	物料编号	名称	代号	规格型号	材料	数量	备注
标记	处数	分 区	更改标记	签名	日期	客户	版本
设计			标准			项目	
校对							
审核							
工艺			批准				
				<div style="display: flex; align-items: center;"> <div> <p>Singapore</p> <p>TEL: (65)7790320 E-Mail:suntar@singnet.com.sg Fax: (65)7790271</p> <p>China</p> <p>TEL: (86)592-6778100 E-Mail:info@suntar.com Fax: (86)592-6778200</p> </div> </div>			



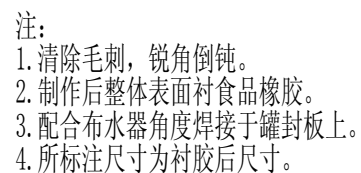
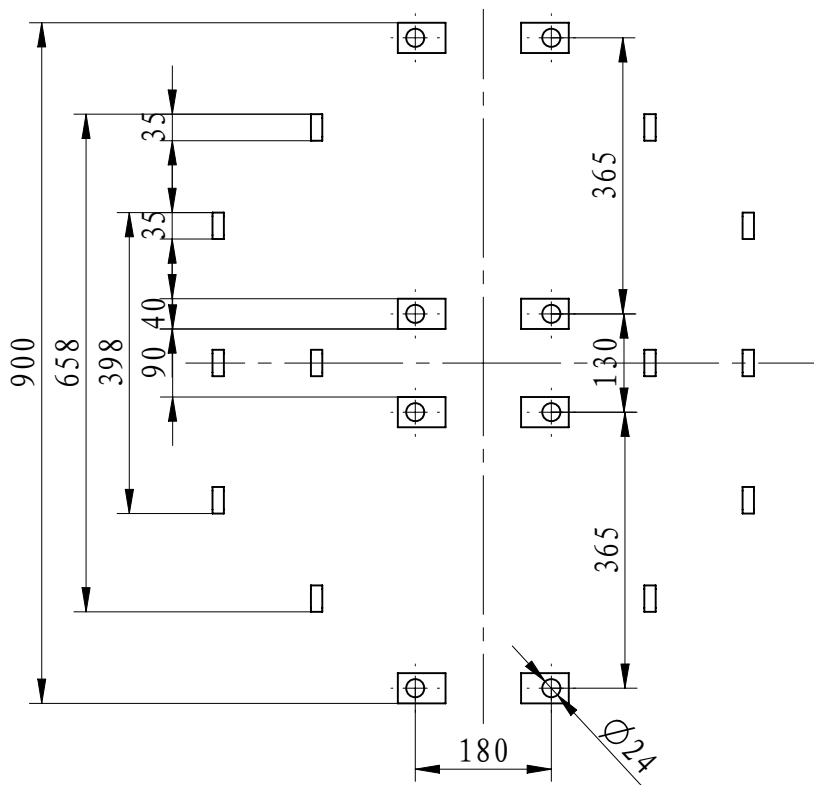
区分	类别	车加工
>0.5≤6		±0.1
>6≤30		±0.2
>30≤120		±0.3
>120≤315		±0.5
>315≤1000		±0.7
>1000≤2000		±1.3
未注内表面处理		3.2/
未注外表面处理		3.2/
未注圆角		R0.3
未注角度公差		±30'
未注倒角		1*45°

注：
1. 清除毛刺，锐角倒钝。
2. 表面光滑平整，无瑕疵，无砂眼及其它不良。

						罐封板 Φ978×σ60	图 号		MA10030-SZG-04.01				
							设备型号	30-38-4500	材料	Q235-			
标记	处数	分 区	更改标记	签名	日期		客户		版本	文件号	MA10030	数量	40
设计			标准				项目			共 页 第 页	比例	1:10	
校 对						<div><div><div>Singapore</div><div>TEL: (65) 7790320 E-Mail: suntar@singnet.com.sg Fax: (65) 7790271</div><div>China</div><div>TEL: (86) 592-6778100 E-Mail: info@suntar.com Fax: (86) 592-6778200</div></div></div>							
审 核													
工 艺			批准										

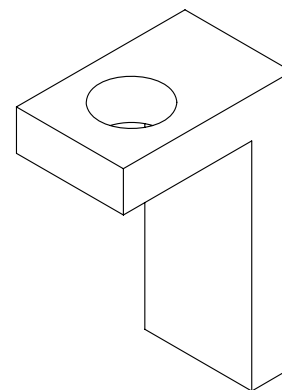


Singapore
TEL: (65) 7790320 E-Mail: suntar@singnet.com.sg Fax: (65) 7790271
China
TEL: (86) 592-6778100 E-Mail: info@suntar.com Fax: (86) 592-6778200




类别 区分	车加工
$>0.5 \leq 6$	± 0.1
$>6 \leq 30$	± 0.2
$>30 \leq 120$	± 0.3
$>120 \leq 315$	± 0.5
$>315 \leq 1000$	± 0.7
$>1000 \leq 2000$	± 1.3
未注内表面处理	$3.2/\sqrt{\quad}$
未注外表面处理	$3.2/\sqrt{\quad}$
未注圆角	R0.3
未注角度公差	$\pm 30'$
未注倒角	$1 \times 45^\circ$

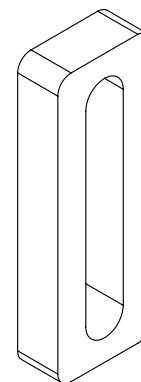
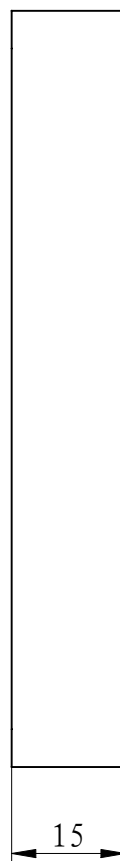
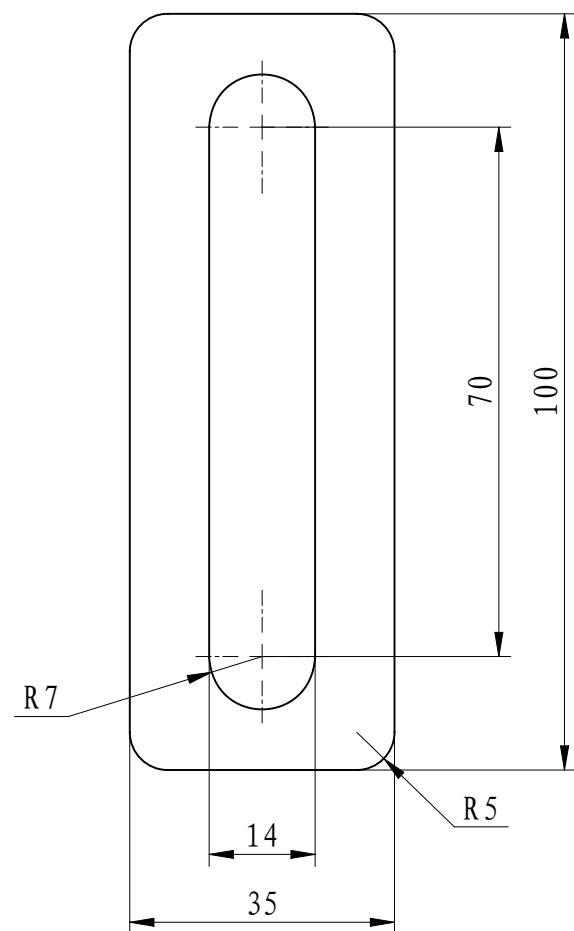
2		支撑板B	MA10030-SZG-04. 02-02	35×100	Q235-B	12	焊于罐封板
1		支撑架A	MA10030-SZG-04. 02-01	63×96	Q235-B	8	焊于罐封板
序号	物料编号	名称	代号	规格型号	材料	数量	备注
标记	处数	分 区	更改标记	签名	日期		
设 计			标 准				
校 对							
审 核							
工 艺			批 准				



类别 区分	车加工
$>0.5 \leq 6$	± 0.1
$>6 \leq 30$	± 0.2
$>30 \leq 120$	± 0.3
$>120 \leq 315$	± 0.5
$>315 \leq 1000$	± 0.7
$>1000 \leq 2000$	± 1.3
未注内表面处理	$3.2/\nabla$
未注外表面处理	$3.2/\nabla$
未注圆角	R0.3
未注角度公差	$\pm 30'$
未注倒角	$1 \times 45^\circ$


1. 清除毛刺, 锐角倒钝。
2. 制作后整体表面衬食品橡胶。
3. 配合布水器角度焊接于罐封板上。
4. 所标注尺寸为衬胶后尺寸。
5. 罐体与支撑架之间衬胶不允许有气孔或出现衬胶搭接处脱落现象。

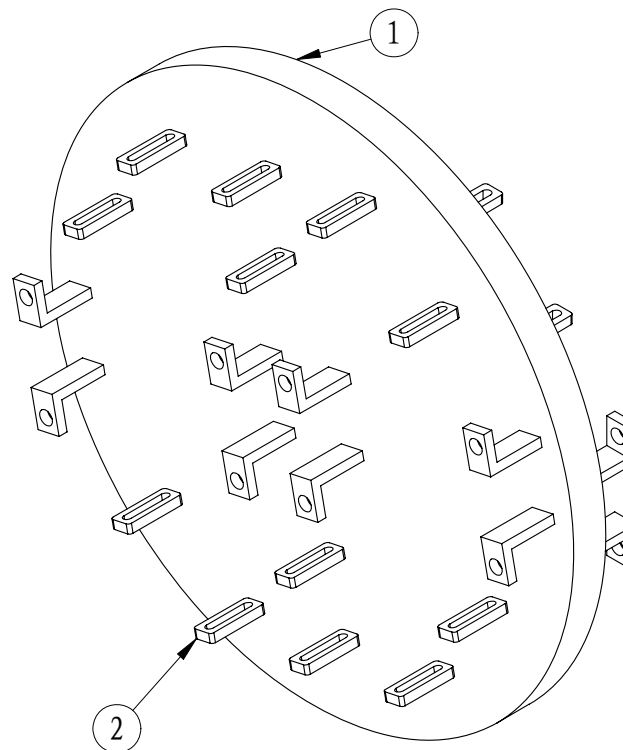
						支撑架A 63×96			图 号	MA10030-SZG-04.02-01			
									设备型号	30-38-4500	材料	Q235-B	
标记	处数	分 区	更改标记	签名	日 期				客户		版本	文件号	MA10030
设 计			标 准			项目			共 页 第 页	比例	1:2		
校 对						<div><div>Singapore TEL: (65) 7790320 E-Mail: suntar@singnet.com.sg Fax: (65) 7790271 China TEL: (86) 592-6778100 E-Mail: info@suntar.com Fax: (86) 592-6778200</div></div>							
审 核													
工 艺			批 准										



注:

1. 清除毛刺, 锐角倒钝。
2. 制作后整体表面衬食品橡胶。
3. 配合布水器角度焊接于罐封板上。
4. 所标注尺寸为衬胶后尺寸。
5. 罐体与支撑架之间衬胶不允许有气孔或出现衬胶搭接处脱落现象。

						支撑架B 35×100	图 号		MA10030-SZG-04.02-02			
							设备型号	30-38-4500		材料	Q235-B	
标记	处数	分 区	更改标记	签名	日 期	客户		版本	文件号	MA10030	数量	720
设 计			标 准			项目			共 页 第 页		比例	1:2
校 对						<div>Singapore TEL: (65) 7790320 E-Mail: suntar@singnet.com.sg Fax: (65) 7790271 China TEL: (86) 592-6778100 E-Mail: info@suntar.com Fax: (86) 592-6778200</div>						
审 核												
工 艺			批 准									



类别 区分	车加工
$>0.5 \leq 6$	± 0.1
$>6 \leq 30$	± 0.2
$>30 \leq 120$	± 0.3
$>120 \leq 315$	± 0.5
$>315 \leq 1000$	± 0.7
$>1000 \leq 2000$	± 1.3
未注内表面处理	$3.2/\nabla$
未注外表面处理	$3.2/\nabla$
未注圆角	R0.3
未注角度公差	$\pm 30'$
未注倒角	$1 \times 45^\circ$

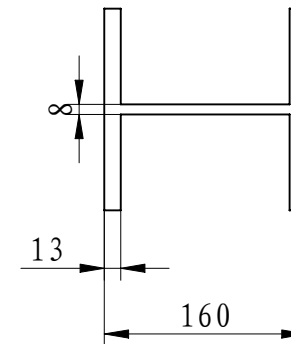
1. 清除毛刺, 锐角倒钝。
2. 制作后整体表面衬食品橡胶。
3. 支撑架需配合布水器角度焊接于罐内。
4. 罐体与支撑架之间衬胶不允许有气孔或出现衬胶搭接处脱落现象。

2		分布器支撑架	MA10030-SZG-04.02			2	
1		罐封板	MA10030-SZG-04.01	φ 978× σ 60	Q235	1	
序号	物料编号	名称	代号	规格型号	材料	数量	备注
标记	处数	分 区	更改标记	签名	日期		
设计			标 准				
校对							
审核							
工 艺			批 准				

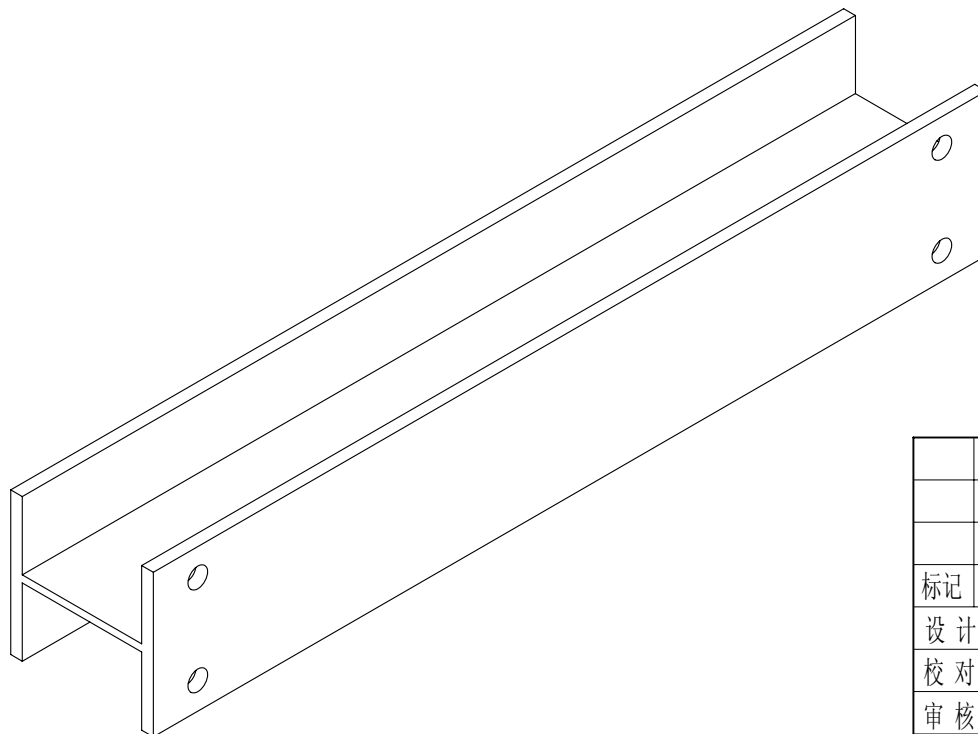
罐中间封板组件				图 号		MA10030-SZG-05.00		
				设备型号		30-38-4500	材料	Q235-
				客户		版本		文件号
项目				共 页 第 页		比例	1:10	



Singapore
TEL: (65) 7790320 E-Mail: suntar@singnet.com.sg Fax: (65) 7790271
China
TEL: (86) 592-6778100 E-Mail: info@suntar.com Fax: (86) 592-6778200



区分	类别	车加工
>0.5≤6		±0.1
>6≤30		±0.2
>30≤120		±0.3
>120≤315		±0.5
>315≤1000		±0.7
>1000≤2000		±1.3
未注内表面处理		3.2/
未注外表面处理		3.2/
未注圆角		R0.3
未注角度公差		±30'
未注倒角		1*45°



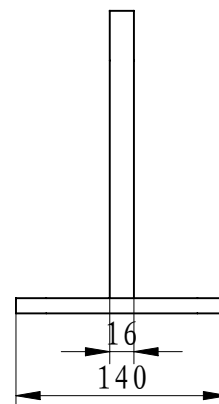
注:

1. 去除毛刺, 除锈除渣。
2. 采用螺栓与罐体固定后, 于安装时焊于转盘上。
3. 整体除锈后涂两道红丹防锈漆及一道环氧防腐面漆。

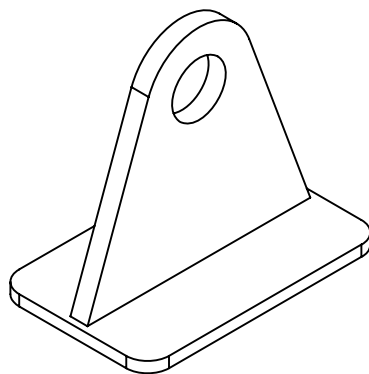
						H型钢	图 号		MA10030-SZG-07.00				
							设备型号	30-38-4500	材料	Q235-B			
标记	处数	分	区	更改标记	签名		日期	客户		版本	文件号	MA10030	数量
设计				标准			项目			共 页	第 页	比例	1:6
校对							<div><div><div>Singapore</div><div>TEL: (65)7790320 E-Mail:suntar@singnet.com.sg Fax: (65)7790271</div><div>China</div><div>TEL: (86)592-6778100 E-Mail:info@suntar.com Fax: (86)592-6778200</div></div></div>						
审核													
工艺				批准									



Singapore
TEL: (65) 7790320 E-Mail: suntar@singnet.com.sg Fax: (65) 7790271
China
TEL: (86) 592-6778100 E-Mail: info@suntar.com Fax: (86) 592-6778200



类别	车加工
区分	
$>0.5 \leq 6$	± 0.1
$>6 \leq 30$	± 0.2
$>30 \leq 120$	± 0.3
$>120 \leq 315$	± 0.5
$>315 \leq 1000$	± 0.7
$>1000 \leq 2000$	± 1.3
未注内表面处理	$3.2/\nabla$
未注外表面处理	$3.2/\nabla$
未注圆角	R0.3
未注角度公差	$\pm 30'$
未注倒角	$1 \times 45^\circ$



1. 去除毛刺, 除锈除渣。
2. 焊于罐体后, 打磨焊缝, 清除焊渣。
3. 整体除锈后涂二道红丹防锈漆及一道环氧防腐面漆。

						吊耳			图 号	MA10030-SZG-08.00			
									设备型号	30-38-4500	材料	Q235-	
标记	处数	分 区	更改标记	签名	日期	客户		版本	文件号	MA10030	数量	40	
设 计			标 准			项目			共 页 第 页		比例	1:5	
校 对						<div></div> <div>Singapore TEL: (65) 7790320 E-Mail: suntar@singnet.com.sg Fax: (65) 7790271 China TEL: (86) 592-6778100 E-Mail: info@suntar.com Fax: (86) 592-6778200</div>							
审 核													
工 艺			批 准										