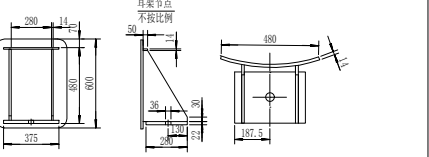


M1	NB/T11005-2022	补强圈	dN50008-D	1	Q235B		20.7	
	HG/T21627-2014	人孔	FS (A-PTFE) 500-4	1	组合件		117	
	GB/T8163-2018	接管	$\phi 32 \times 3.5$	2	Q235A	0.13	0.26	L-92
	HG/T20592-2009	法兰	WN25 (B)-16 FF	2	20 II	1.0	2.0	S-3.5
	GB/T8163-2018	接管	$\phi 89 \times 4$	2	20	1.22	2.44	L-82
	HG/T20592-2009	法兰	WN80 (B)-16 FF	2	20 II	4.0	8.0	S-4

设计数据表			
设计参数		设计、制造与检验标准	
容器类别	容器内	1. 《钢制焊接常压容器》NB/T47003.1-2022	
参数名称	容器内	2. 《压力容器设计制图标准》NB/T47013-2022	
工作压力	MPa	3. 《压力容器焊接规程》NB/T47013-2022	
设计压力	MPa	4. 《钢制化工容器结构设计规定》HG/T20583-2020	
工作温度	℃	5. 《钢制化工容器制造技术要求》HG/T20584-2020	
设计温度	℃	制造与检验要求	
介质	异辛酸	对接接头应焊为0°或45°或90°或135°，接管A与	
介质特性	轻度危害/易爆	封头焊接接头为C2，其余接管与筒体的焊接接头为	
介质密度	kg/m ³	为C49，法兰焊接接头按相应标准中规定。	
主要受压元件材料	Q235B+PE	焊接采用电弧焊，焊缝编号为1422，埋弧焊焊缝	
腐蚀裕量	mm	号为880A，焊前编号为1431。	
焊接接头系数	筒体/封头	0.85	
全容积	m ³	11.8	
充装系数		0.80	
安全阀启动压力	MPa	无	
电机型号及功率	KW	Ex-d II CT4/7.5	
搅拌转速	r/min	80	
保温材料		试验	
保温厚度	mm	试验种类	
最大吊装质量	kg	3015 (不包括搅拌)	
		管口方位	
		管口方位图	

- 其它要求
- 制作2台。
 - 明细表中的封头最小厚度(即括号内数字)为成型后的最小厚度。
 - 支座垫板与封头的连接焊缝应经100% PT/MT (NB/T47013.5-2015)检测，其应符合标准NB/T47013.5-2015中I级合格要求。
 - 备用法兰配法兰盖(Q235B)、螺栓、螺母和垫圈(PTFE)。
 - 所有焊缝均采用连续焊全焊透结构，焊缝表面应均匀平整，不得有裂纹。
 - 设备金属壳体的内表面不得有明显凹凸不平，结构棱角和角焊缝圆角过渡圆角R>10mm。
 - 衬里施工完毕后，不得再用明火；罐体衬里>10mm，接管衬里>5mm，罐体法兰衬里>10mm。
 - 经检验合格后的壳体，衬里前金属基层表面应进行除锈处理，达到GB8923.1-2013《涂装前钢材表面处理 表面清洁度的目视评定 第一部分：未涂覆过的钢材表面和全面清除原有涂层后钢材表面的锈蚀等级和处理等级》Sa1级要求。
 - 衬里外观检查合格后进行电火花检测，塑料衬里设备的电火花电压达到HG/T4090-2009《塑料衬里设备 电火花试验方法》中规定的数值后，衬里须被击穿(没有击穿或没有击穿有报警信号)。
 - 要求管口LT1/LT2/LG1/LG2与罐体表面位于同一垂直平面内。
 - 塑料衬里设备的高温试验和低温试验按HG/T4091-2022《塑料衬里设备 试验方法》表1中规定的数值后，衬里须无变形和开裂等现象。
 - 塑料衬里设备的冷热交替试验和循环次数按HG/T4092-2022《塑料衬里设备 热胀冷缩试验方法》表1中规定的数值后，衬里须无变形和开裂等现象。
 - 附件应符合NB/T47008-2017《承压设备用碳素钢和合金钢锻件》中I级规定。
 - 本设备搅拌系统电机设计为7.5kW防爆电机，减速机为传动齿轮减速机，搅拌桨为双层式搅拌桨，材质为碳钢实心轴衬里，衬里厚度为4-5mm，转速每分钟80转。防腐等级：Ex-d II CT4。

管口表			
符号	公称直径	连接尺寸标准	连接形式 用途或名称
N1	40	40 (B)-16 HG/T20592-2009	WN-FF 液相入口
N2	40	40 (B)-16 HG/T20592-2009	WN-FF 放空口
N3	25	25 (B)-16 HG/T20592-2009	WN-FF 最小回流口
N4	40	40 (B)-16 HG/T20592-2009	WN-FF 化剂出口
N5	80	80 (B)-16 HG/T20592-2009	WN-FF 备用口
N6			搅拌器口
LT1/2	80	80 (B)-16 HG/T20592-2009	WN-FF 远传液面计口
LG1/2	25	25 (B)-16 HG/T20592-2009	WN-FF 就地液面计口
M1	500		快开人孔



N5	GB/T8163-2018	接管	$\phi 89 \times 4$	1	20	1.51	L=136
	HG/T20592-2009	法兰	WN80 (B)-16 FF	1	20 II	4.0	S=4
N4	GB/T8163-2018	接管	$\phi 45 \times 3.5$	1	20	0.52	L=135
	HG/T20592-2009	法兰	WN40 (B)-16 FF	1	20 II	2.0	S=3.5
	GB/T8163-2018	接管	$\phi 32 \times 3.5$	1	20	0.40	L=136
	HG/T20592-2009	法兰	WN25 (B)-16 FF	1	20 II	1.0	S=3.5
N3	GB/T8163-2018	接管	$\phi 32 \times 3.5$	1	20	0.40	L=136
	HG/T20592-2009	法兰	WN25 (B)-16 FF	1	20 II	1.0	S=3.5
N2	GB/T8163-2018	接管	$\phi 45 \times 3.5$	1	20	0.60	L=129
	HG/T20592-2009	法兰	WN40 (B)-16 FF	1	20 II	2.0	S=3.5
N1	GB/T8163-2018	接管	$\phi 45 \times 3.5$	1	20	0.60	L=129
	HG/T20592-2009	法兰	WN40 (B)-16 FF	1	20 II	2.0	S=3.5
14		衬里		1	PE		
13		铭牌		1	组合件	1.1	
12		垫片	$\phi 2265 \times \phi 2202$	1	PTFE		$\delta=3$
11	GB/T97.1-2002	垫圈	22-200HV	136	Q235A	0.0253	400
10	GB/T6170-2015	螺母	M22	136	25	0.1084	888
9	NB/T47027-2012	双头螺栓	M22 x 150	68	30	0.365	251
8	见节点III	法兰	d _g 2200	2	Q235B	91.8	183.6
7	外购	减速传动系统		1	组合件		
6		挡流板	$\delta=4$	8	Q235A	0.19	1.52
5		挡流板	$\delta=10$	4	Q235A	35	140
4		接地板	$\delta=5$	1	不锈钢		0.12
3	NB/T47065.3-2018	耳式支腿	A7-1	4	Q235B	69.8	279.2
2	GB/T3274-2017	筒体	D _g 2200 $\delta=10$	1	Q235B	1254	H=2300
1	GB/T25198-2023	封头	ER4220X10 (9.0)	2	Q235B	424.28	89.4
件号	图号或标准号	名称	数量	材料	单位	重量	备注
★ 沈阳东北制药设计有限公司							
SHENYANG NORTHEAST PHARMACEUTICAL DESIGN CO.,LTD.							
设计	李伟	催化剂精制罐 (01-D-303)B	1	异辛酸装置	设计		
校核	王义平	V _g =11.8m ³	1		校核		
审核	王	总图	1		审核		
批准	王		1		批准		
制图	王		1		制图		
校对	王		1		校对		
审核	王		1		审核		
批准	王		1		批准		