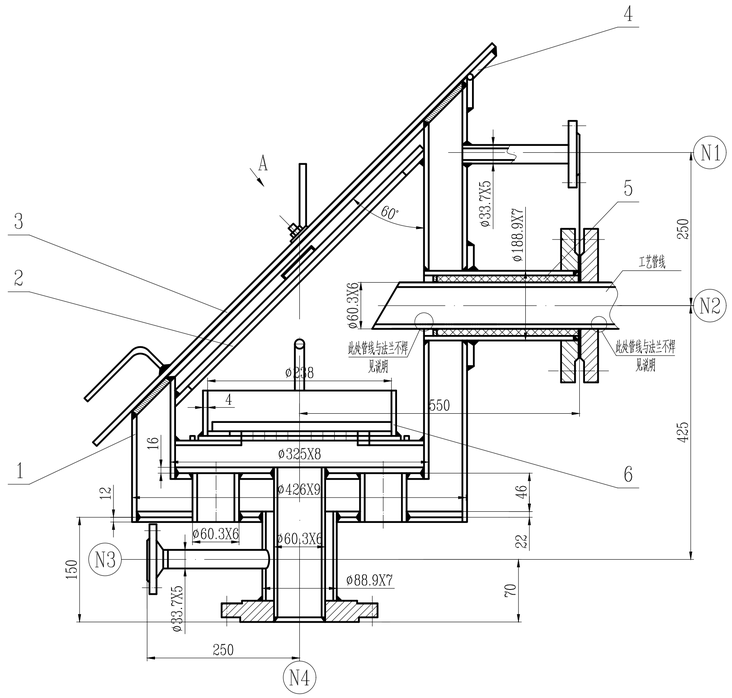
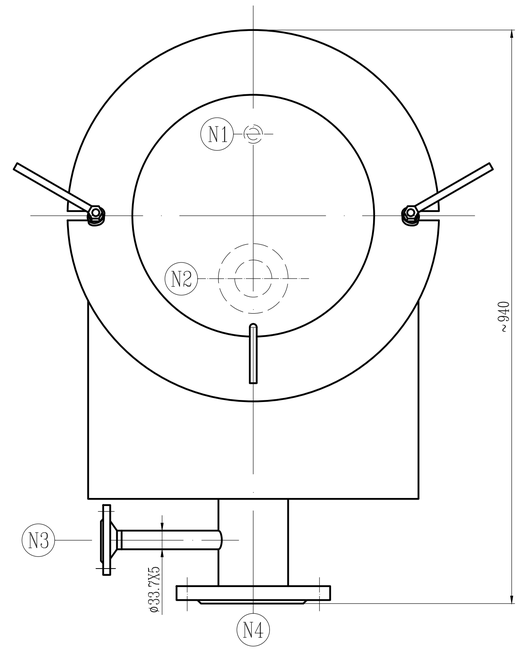
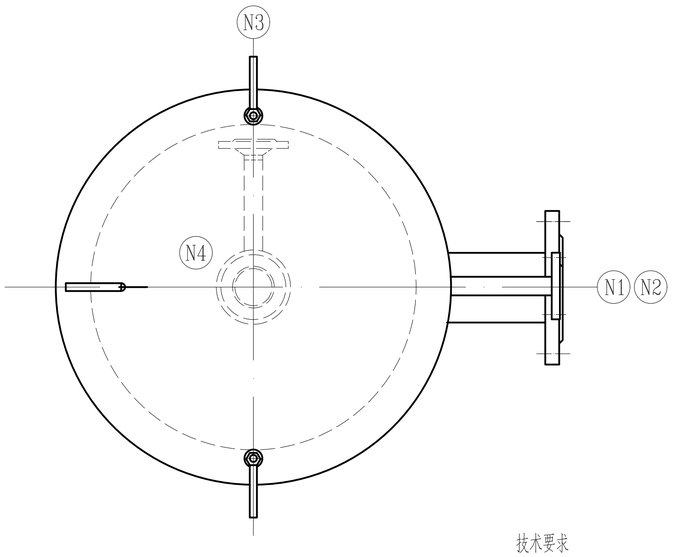


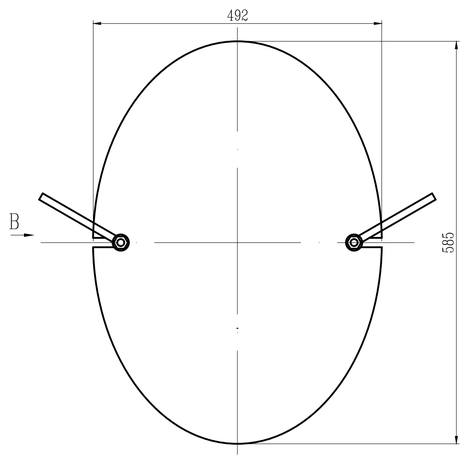
开口方位图





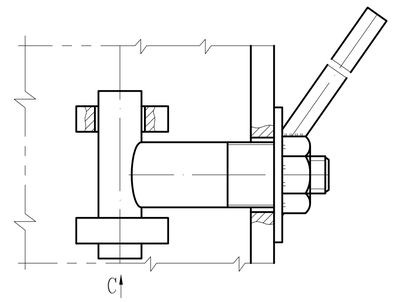
A向(旋转)

不按比例



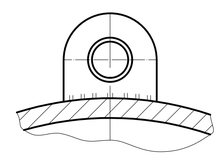
B向(旋转)

不按比例



C向(旋转)

不按比例



技术要求

1.采样包安装完毕后,椭圆形盲板应开启自如,活节螺栓卡子应安装转动灵活;同时内活动盖板能自由拿进拿出.
2.图中承压腔角焊缝应采用全焊透结构,其余角焊缝焊角尺寸均为两焊接件中较薄件厚度,且为连续焊.
3.本设备上的焊缝要求平整,光滑.
4.纹链与管座和椭圆形盲板的连接应等管座和盲板的位置调整好后且密封垫片与盲板完全接触密封后才焊死.
5.内管与夹套法兰的焊接接头和坡口尺寸按HG/T20592-2009中B7.1的规定,外管与夹套法兰的焊接接头和坡口尺寸按B7.2的规定,异种钢焊接需先进行焊接工艺评定,合格后方可施焊.

注

1.本设备除N2外其余开口的对应法兰等均由配管专业开列.
2.所有开口法兰焊端内外径加工成与相焊接管颈部内外径一致.
3.设备设计使用年限是指在正常运行工况下,介质组分不变,有开停工保护措施的使用年限.
4.管口N2中工艺管线与法兰及设备内筒均不焊;采用石棉绳缠绕在工艺管线壁;以达到密封效果,防止空气进入.
5.管口N2法兰盖中心应开61.5的孔.
6.垫片按HG/T20606-2009执行;尺寸按现场放样尺寸.

设 计 数 据 表 DESIGN SPECIFICATION

规范 CODE	1.<<固定式压力容器安全技术监察规程>> TSG 21-2016 2.<<压力容器>> GB/T150.1~4-2024

		容器 VESSEL	夹套 JACKET		
介质 FLUID		液硫	蒸汽	压力容器类别/级别 PRESS VESSEL CLASS/LEVEL	I类
				设计使用寿命 THE DESIGN LIFE (年)	20
介质特性 FLUID PERFORMANCE		/	无毒,不爆	焊接规程 WELDING CODE	NB/T47015-2023
工作温度 WORKING TEMP.	(℃)	155	155	焊缝结构 WELDING STRUCTURE	除图中注明外,按NGB/T985.1-2008中规定
工作压力 WORKING PRESS.	(MPa)	常压	0.45	除注明外角焊缝的焊脚尺寸 THICKNESS OF FILLET WELD EXCEPT NOTED	按较薄件的厚度
设计温度 DESIGN TEMP.	(℃)	175	175	管法兰与接管焊接标准 WELDING BETWEEN FLANGE AND PIPE	按相应法兰标准
设计压力 DESIGN PRESS.	(MPa)	常压	175		
环境温度 AMBIENT TEMP.	(℃)	/	/		
最低设计金属温度 MIN. DESIGN METALC TEMP.	(℃)	/	/		
主要受压元件材料 MAIN PARTS MATERIAL		Q245R,20II	S30408		
腐蚀裕量 CORR. ALLOW.	(mm)	0	2		
焊接接头系数 JOINT EFFF.		0.85	0.85	安全阀整定压力 SAFETY VALVE PRES. (MPa)	/
热处理要求 HEAT TREATMENT		/	/	装量系数 FILLING COEFFICIENT	/
水压试验压力 HYDRO. TEST PRESS.	(MPa)	0.71	0.71	保温层厚度/防火层厚度 INSULATION THK/FIRE PROTECTION THK (mm)	复合硅酸盐,60mm
气密性试验压力 GAS LEAKAGE TEST PRESS.	(MPa)	/	/	管口方位 NOZZLE ORIETATION	按管口方位图
全容积 FULL VOLUME	(m^3)	0.04	0.05	其它(按需填写) OTHER	
涂敷与运输包装 PAINTING/PACKING&TRANS. REQS.		NB/T10558-2021			

无损检测 N.D.E

焊接接头类别 WELDED JOINT CATEGORY		方法-检测率 EX. METHOD %	标准-级别 STD-CLASS	检测技术等级 TEST GRADE
A,B	容器 VESSEL	RT-20%	NB/T47013.2-2015-Ⅲ	AB级
	夹套 JACKET	RT-20%	NB/T47013.2-2015-Ⅲ	AB级
C,D	容器 VESSEL	/	/	/
	夹套 JACKET	/	/	/

焊 接 材 料 WELDING MATERIALS

	S30408	Q245R	20	20II		
S30408	A302	A302	A302	/		
Q245R	A302	J427	/	/		
20	A302	/	J427	J427		
20II	/	/	J427	/		

管 口 表 LIST OF NOZZLE

符号 ITEM	公称尺寸 N. SIZE	公称压力 PN	连接标准 CON. STD.	法兰型式 TYPE	连接面型式 FACING	用途或名称 SERVICE	设备中心线至法兰面距离 PROJ. FROM TO F.F.
N1	25	16	HG/T20592-2009	WN	RF	蒸汽入口	550
N2	80/50	16	HG/T20592-2009	JSO	RF	液硫入口	/
N3	25	16	HG/T20592-2009	WN	RF	蒸汽出口	250
N4	80/50	16	HG/T20592-2009	JSO	RF	液硫出口	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 REMARKS
					质量 MASS(kg)		
8		管口材料	1组	组合件		30	
7		其他零部件	1组	组合件		5	
6		粗滤器	1	S30408		5	
5		密封石棉绳	1	石棉绳		/	
4	JG/T125-2017	纹链 MJ-50	1	S30408		/	外购
3		椭圆形盲板	1	S30408		6	
2		内活动盖板	1	组合件		5	
1		管座	1	组合件		135	

设备净质量	NET MASS (Kg)	~200	
其中	碳钢质量 CARBONIZED STEEL MASS (Kg)		
	不锈钢质量 STAINLESS STEEL MASS (Kg)		
空质量	EMPTY MASS (Kg)	~200	
操作质量	OPERATING MASS (Kg)		
盛水质量	MASS OF FULL WATER (Kg)	~300	
最大可拆件质量	MAX. REMOV. PART MASS (Kg)		

版次 REV.	说明 DESCRIPTION	设计 DESID.	日期 DATE	校核 CHKD.	日期 DATE	审核 EXIMD.	日期 DATE	批准 APPD.	日期 DATE
1.0									

本文件专有权属四川省化工设计院所有,未经四川省化工设计院书面许可不得复制或转让给第三方。
This document is the sole property of Sichuan Chemical Engineering Design Institute. It may not be reproduced or transfered to a third party without Sichuan Chemical Engineering Design Institute prior consent in writing.

四川省化工设计院
SICHUAN CHEMICAL ENGINEERING DESIGN INSTITUTE

图名 TITLE: 一~八级液硫采样包 订货图

位号:X-1302A~H

工程名称 PROJECT	垫江县限硫厂有限责任公司百万方及三期脱硫装置更新改造提升项目
设计项目 ITEM	三期脱硫装置
设计阶段 STAGE	订货图
图号 DWG.NO.	CH202513-3309-01

专业 DISP.	设备	专业负责人 DISP. SUPERVISOR		比例 SCALE	1:5	第 01 张 SHEET 01	共 01 张 OF 01