



设计数据表 DESIGN SPECIFICATION

规范 CODE	1.<<压力容器>> GB/T150.1~4-2024 2.<<钢制化工容器制造技术规范>> HG/T 20584-2020		
介质 FLUID	锅炉污水	焊接规程 WELDING CODE	NB/T47015-2023
介质特性 FLUID PERFORMANCE	微腐	焊接结构 WELDING STRUCTURE	除中注脚,按GB/T985.1-2008时或
工作温度 WORKING TEMP.	(°C) 0~100	除注明外角焊缝的埋脚尺寸 THICKNESS OF FILLET WELD EXCEPT MOTO	按较薄件的厚度
工作压力 WORKING PRESS.	(MPa) 常压	管法兰与接管焊接标准 WELDING B/W PIPE FLANGE AND PIPE	按相应法兰标准
设计温度 DESIGN TEMP.	(°C) 120	无损 WELD JOINT CATEGORY	方法-检测率 BY METHOD %
设计压力 DESIGN PRESS.	(MPa) 0.1	检测	A,B RT-20% NB/T7012-2015-III AB级
主要受压元件材料 MAIN PARTS MATERIAL	Q245R,20II	N.D.E	C,D MT/PT-100% NB/T7013.4/5-2015 /
腐蚀裕量 CORR. ALLOW.	(mm) 2	全容积 FULL CAPACITY	(m³) 0.41
焊接接头系数 (筒体/封头) JOINT EFF. (SHELL/HEAD)	0.85/0.85	装量系数 FILLING COEFFICIENT	/
热处理要求 HEAT TREATMENT	/	水压试验压力 HYDRO. TEST PRESS.	(MPa) 0.125
保温层厚度/防火层厚度 INSULATION THK/FIRE PROTECTION THK	复合硅酸盐,60mm	气密性试验压力 GAS LEAKAGE TEST PRESS.	(MPa) /
涂敷与运输包装 PAINTING/PACKAGING/TRANS. BKG.	NB/T10558-2021	检漏试验 LEAKAGE TEST	/
其它(按需填写) OTHER		管口方位 NOZZLE ORIENTATION	按管口方位图

焊接材料 WELDING MATERIALS

	Q245R	20	20II	Q235B	
Q245R	J427	J427	/	J427	
20	J427	/	J427	/	
20II	/	J427	/	/	
Q235B	J427	/	/	J427	

技术要求

- 1.本设备所有接管与壳体的角焊缝应保证全焊透结构,并圆滑过渡,NG接管与筒体内壁齐平,并打磨圆滑;
- 2.壳体所用的Q245R钢板符合标准GB/T713-2014《锅炉和压力容器用钢板》要求;
- 3.本设备受压元件所用20无缝钢管应符合GB/T8163-2018《输送流体用无缝钢管》的要求;
- 4.图中未注明角焊缝高度者,均为两焊件厚度较薄者,且为连续焊,焊角高度不小于6mm.
- 5.本设备所用的螺柱和螺母均应进行调质处理,螺柱根部圆角圆滑过渡,符合GB/T197-2003《普通螺纹公差》的规定.
- 6.设备制造完成后,需将容器内的焊渣,铁屑清除干净;
- 7.本设备吊耳仅用于空设备吊装使用;
- 8.本设备所有管口法兰,垫片,螺栓等管口表中已配对列明.
- 9.设备编号:D-1304

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	50	16	HG/T20592-2009	WN	RF	高压污水入口	/
N2	80	16	HG/T20592-2009	WN	RF	低压污水入口	/
N3	50	16	HG/T20592-2009	WN	RF	污水出口	/
N4	50	16	HG/T20592-2009	WN	RF	放空口	/
N5	50	16	HG/T20592-2009	WN	RF	污水出口	/
N6	50	16	HG/T20592-2009	WN	RF	排污口	/
H1	200	16	HG/T20592-2009	WN	RF	手孔	/
K1-a-b	25	40	HG/T20592-2009	WN	RF	液位计	458
K2-a-b	25	40	HG/T20592-2009	WN	RF	液位计	458

6	管口材料	1组	组合件	227
5	其他零部件	1组	组合件	17.5
4	HG/T21574-2018 吊耳 TPB-2-3.5-8	2	Q235B/Q245R	5 10 对称布置
3	GB/T25198-2023 封头 EHA600X8(7.7)	2	Q245R	27.5 55
2	GB/T713.2-2023 筒体 DN600 t=8	1	Q245R	144 H=1200
1	NB/T47065.2-2018 腿式支座 A3-540-6	3	组合件	14.3 42.3

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.	单重 SINGLE MASS(kg)	总重 TOTAL MASS(kg)	备注 REMARKS
设备净质量 NET MASS (Kg) ~500							
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) ~500							
操作质量 OPERATING MASS (Kg)							
盛水质量 MASS OF FULL WATER (Kg) ~940							
最大可拆卸质量 MAX. REMOV. PART MASS (Kg)							

1.0

版次 REV.	说明 DESCRIPTION	设计日期 DESIGN DATE	校核日期 CHKD. DATE	审核日期 EXMD. DATE	批准日期 APPD. DATE
------------	-------------------	---------------------	--------------------	--------------------	--------------------

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 transferred 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	工程名称 PROJECT	垫江县磷矿厂有限责任公司 百万方及三期磷矿装置更新改造项目
设计项目 ITEM	设计阶段 STAGE	二期磷矿装置 订货图
图号 DWG. NO.	图号 DWG. NO.	CH202513-3306-01

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