

设计数据表		DESIGN SPECIFICATION	
标准	1.TSG 21-2016 <<压力容器安全技术监察规程>> 2.GB/T 150.1-150.4-2014 <<压力容器>> 3.NB/T 47042-2014 <<球壳容器>>	设计温度	350/310
设计压力	0.05	设计压力	0.05
工作压力	0.05	工作压力	0.05
设计温度	370	设计温度	370
材料	Q235R	材料	Q235R
厚度	3	厚度	3
焊接接头系数	0.85	焊接接头系数	0.85
许用应力	154	许用应力	154
重量	550	重量	550
容积	7.8	容积	7.8
表面积	11.7	表面积	11.7
设计者	四川化工设计院	设计者	四川化工设计院
审核者	四川化工设计院	审核者	四川化工设计院
批准者	四川化工设计院	批准者	四川化工设计院
日期	2024.08.01	日期	2024.08.01

焊接材料		WELDING MATERIALS	
母材	Q235R	焊条	J427
焊丝	ER50-6	焊剂	HJ431

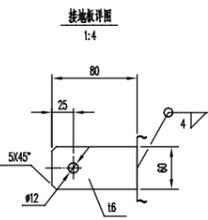
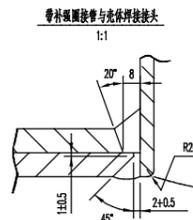
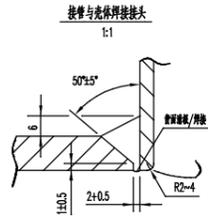
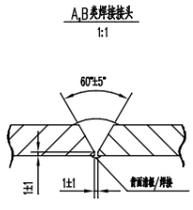
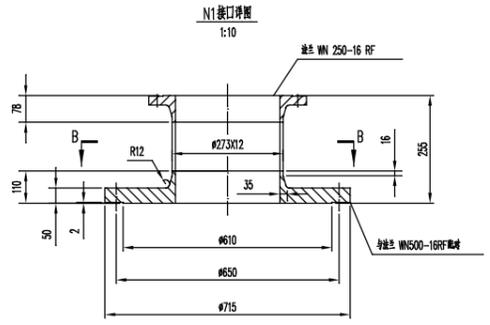
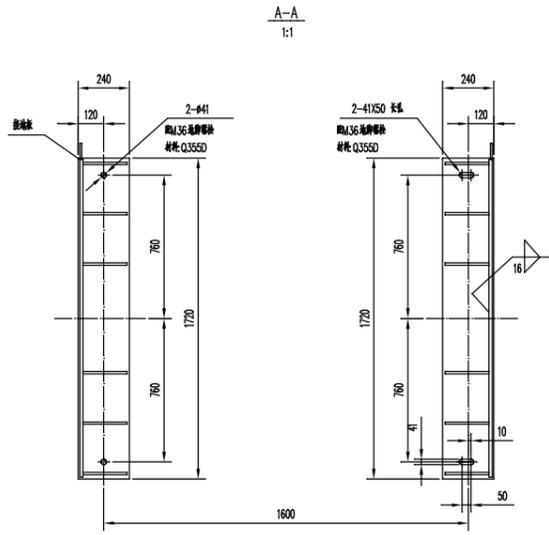
管口表		LIST OF NOZZLE	
序号	名称	规格	备注
N1	接管	DN150 PN16	接管
N2	接管	DN150 PN16	接管
K1	接管	DN50 PN16	接管
K2	接管	DN50 PN16	接管
M1	接管	DN50 PN16	接管
M2	接管	DN50 PN16	接管
H	接管	DN50 PN16	接管

技术要求

1. 本设备按《压力容器安全技术监察规程》及《球壳容器》设计、制造。
2. 本设备按《压力容器安全技术监察规程》及《球壳容器》设计、制造。
3. 本设备按《压力容器安全技术监察规程》及《球壳容器》设计、制造。
4. 本设备按《压力容器安全技术监察规程》及《球壳容器》设计、制造。
5. 本设备按《压力容器安全技术监察规程》及《球壳容器》设计、制造。
6. 本设备按《压力容器安全技术监察规程》及《球壳容器》设计、制造。
7. 本设备按《压力容器安全技术监察规程》及《球壳容器》设计、制造。
8. 本设备按《压力容器安全技术监察规程》及《球壳容器》设计、制造。
9. 本设备按《压力容器安全技术监察规程》及《球壳容器》设计、制造。

注

1. 球壳容器(含封头)的厚度: 1.1N(A+0.5)N-51.4; CD: 0.8; CD-12.33H 5.5-4; CD5: 0.8; S0 > 3.0; H 0.24-4; S > 0.05;
2. 接管与球壳的焊接接头应按《压力容器安全技术监察规程》及《球壳容器》设计、制造。
3. 接管与球壳的焊接接头应按《压力容器安全技术监察规程》及《球壳容器》设计、制造。



序号	材料	规格	数量	重量	备注
11	球壳	1	1	8650	球壳
10	封头	1-4	2	3340	封头
9	接管	DN150 PN16	1	46	接管
8	接管	DN150 PN16	1	46	接管
7	接管	DN50 PN16	1	100	接管
6	接管	DN50 PN16	1	100	接管
5	接管	DN50 PN16	1	100	接管
4	接管	DN50 PN16	1	100	接管
3	接管	DN50 PN16	1	100	接管
2	接管	DN50 PN16	1	100	接管
1	接管	DN50 PN16	2	200	接管

版次	说明	设计	日期	审核	日期	批准	日期
1.0	设计	四川化工设计院	2024.08.01	四川化工设计院	2024.08.01	四川化工设计院	2024.08.01

四川化工设计院

一级反应

设计者: 四川化工设计院

审核者: 四川化工设计院

批准者: 四川化工设计院

日期: 2024.08.01