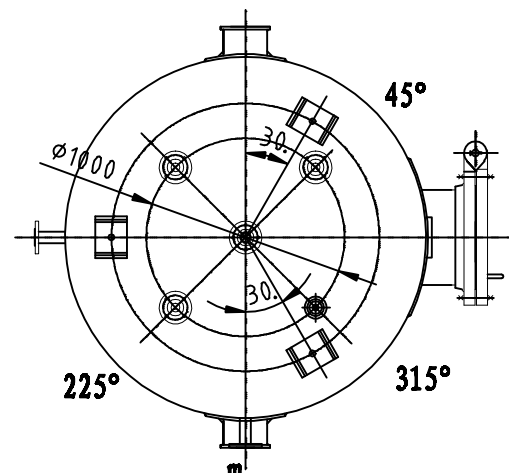
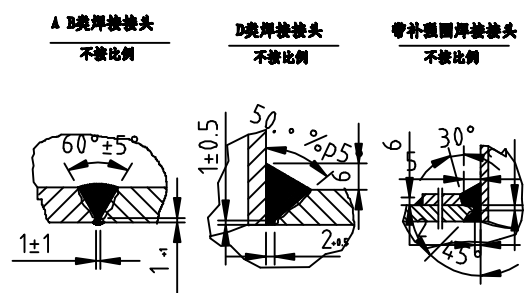


压力容器设计数据表						
设计参数		设计制造与检验标准				
容器类别	第二类(II LB)	GB151-1999《管壳式换热器》 《压力容器安全技术监察规程》				
工作压力 MPa	1.0					
设计压力 MPa	1.1					
工作温度 °C	50	制造与检验要求				
设计温度 °C	80	接头型式	除图中注明外,焊接接头型式及尺寸按JB2483-1998中的规定;角焊缝的焊角尺寸按被焊板的厚度;法兰焊接按相应法兰标准中的规定;其余按GB/T985-1998中规定。			
介质	氮气		XX与XX间的焊接	焊条牌号		
介质特性	一般		Q235-A与Q235-A	A102		
介质密度 kg/m³	/	焊条	Q235-A与20	A102		
主要承压元件材料	Q235-A		其余	J427		
腐蚀裕量 mm	1.0	无损检测	焊接接头型式	检测率	检测标准	合格级别
焊接接头系数 筒体/封头	0.8/0.8		A 筒体	>20%	JB4730-94	RT-III
全容积 m³	10.0	B 封头	>20%	JB4730-94	RT-III	
充装系数	/	C. D	/	/	/	
安全阀启跳压力 MPa	1.05 (公称)	试验	液压试验压力 MPa	1.25		
保温材料	按工艺要求定	试验	气密性试验压力 MPa	/		
保温厚度	按工艺要求定	热处理		/		
设备净重 Kg	3570					
设备最大质量 Kg	/					

管口表						
符号	公称尺寸	连接法兰尺寸标准	连接型式	用途或名称	接管尺寸	伸出长度
a	50	HG20592-97PL50-1.6	RF(A)	进气口	φ57x5	150
b	50	HG20592-97PL50-1.6	RF(A)	出气口	φ57x5	150
c	25	HG20592-97PL25-1.6	RF(A)	压力表接口	φ32x4	150
d	50	HG20592-97PL50-1.6	RF(A)	备用口	φ57x5	150
e	450	HG/T21517 DN450-1.6	RF(A)	人孔	φ480x12	250
f	50	HG20592-97PL50-1.6	RF(A)	排污口	φ57x5	150
g	50	HG20592-97PL50-1.6	RF(A)	安全阀接口	φ57x5	150
m	50	HG20592-97PL50-1.6	RF(A)	备用口	φ57x5	150
n	25	HG20592-97PL25-1.6	RF(A)	压力表接口	φ32x4	150

- 技术要求
- 管口及支座方位按本图为准。
 - 所有焊接接头须采用保证全焊透的焊接工艺。
 - 设备试验合格后,外表面除锈后涂红丹漆两道面漆两道。



13	JB/T4736-2005	补强圈dn450*14-D	1	Q235-A	59.63	
12	HG/T21517-2005	人孔RF450-1.6/t12	1	组合件	165.0	
11	厂标	铭牌	1	组合件	1.2	
10	RDS07422-01	补强圈dn25*14-D	1	Q235-A	0.75	外径100
9	JB/T4736-2005	补强圈dn50*14-D	3	Q235-A	1.12	3.36
8	HG/T21517-1994	轴式吊耳AXC-5-200	2	组合件	36.1	76.2
7	GB/T3274-1988	筒体φ1828×14 h3250	1	Q235-A		2034.4
6	HG20592	法兰 PL25-1.6 RF(A)	2	Q235-A	1.12	2.24
5	GB/T8163-1999	接管 φ32×4 L=158	2	20	0.39	0.78
4	JB/T4746-2002	封头 EHA1800×14	2	Q235-A	436.8	873.6
3	JB/T4724-92	支撑式支腿A₁	3	组合件	29.0	87.0
2	HG20592	法兰 PL50-1.6 RF(A)	6	Q235-A	43.2	259.2
1	GB/T8163-1999	接管 φ57×5 L=168	6	20	1.08	6.48

序号	代号	名称	数量	材料	单件重量	总计重量	备注
氮气储罐							工程图目
							比例 1:10
V=10m³							RDS07422-00
图样标记							
XXX公司							
设计	马国伟	标准化					
校对	张明华	核准					
审核	费联						
工艺		日期 07.02.20	共 张	第 张			