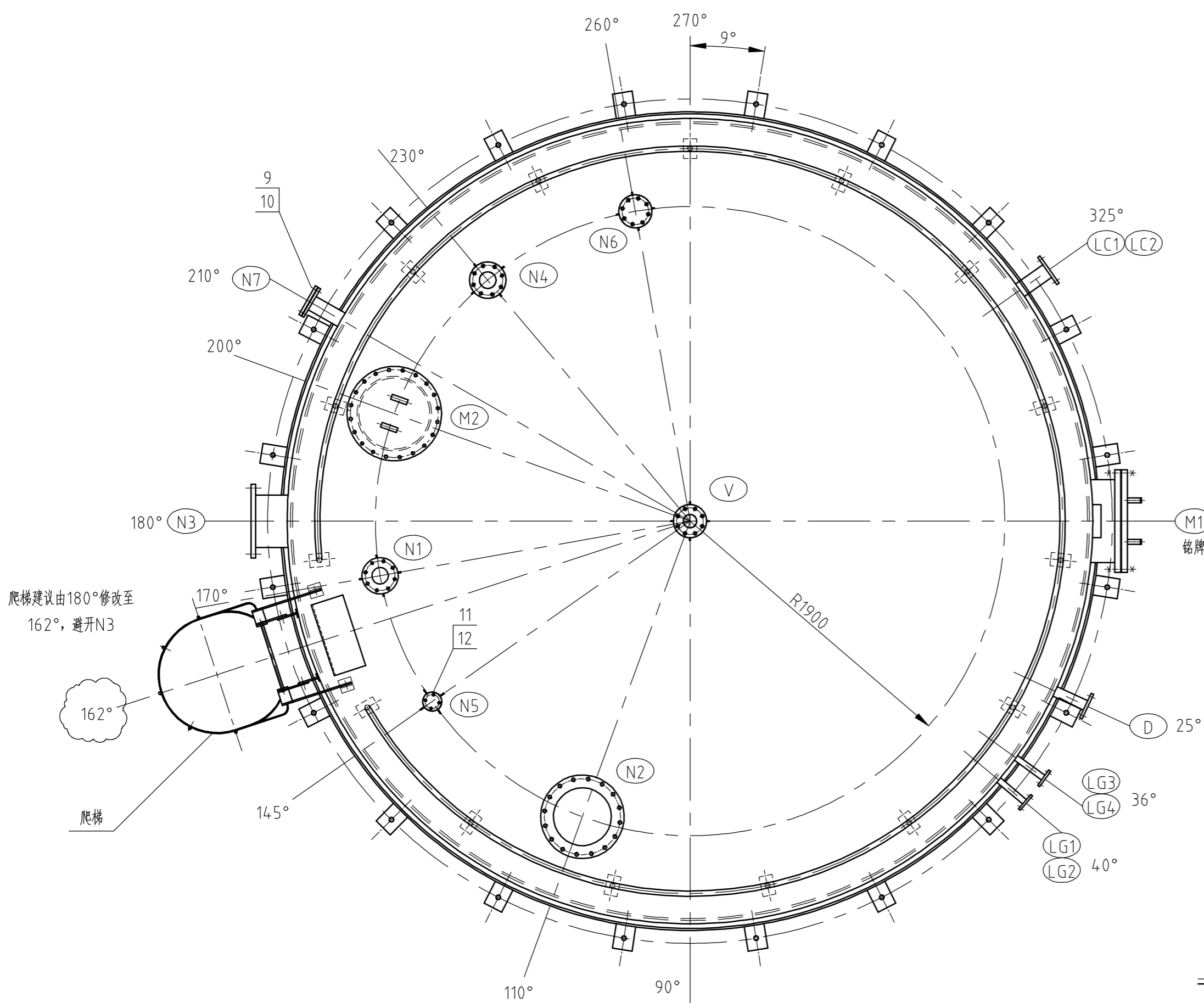
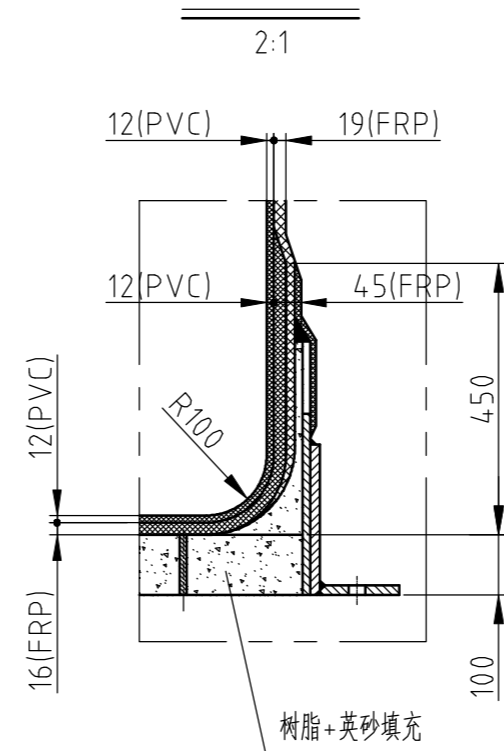


管口方位图



底部加强放大



技术特性表 TECHNICAL SPECIFICATION			设计、制造、验收要求 SPECIF FOR DESIGN MANUF.&ACPT.								
名 称 DESCRIPTION		容 量 VESSEL	名 称 DESCRIPTION		内 容 CONTENTS						
设计压力 MPa(G) DESIGN PRESSURE		常压	设计规范 DESIGN CODE		JC/T587-2012						
设计温度 ℃ DESIGN TEMPERATURE		50			HG 20640-97						
工作压力 MPa(G) OPER. PRESS		常压	制造、验收技术要求 SPECIF FOR MANUF.& ACPT.		JC/T587-2012						
工作温度 ℃ OPERATION TEMPERATURE		10~40			HG 20640-97						
介质特性 PROCESS FLUID	名称 CONTENT	7.63%~13.52%碱液或0~4.7%NaClO	安全监督 SAFETY SUPERVISION		—						
	毒性危害 TOXIC	中度	焊接符号标准 WELD SYMBOL STD		—						
	爆炸危害 EXPLOSIVE		A、B类焊接接口形式 BUTT WELD GROOVE FORMS		—						
			C、D类焊接接口形式 WELD FORMS FOR NZLS-SHELL		—						
容积 CAPACITY	m <sup>3</sup>	~96.2	其他焊接接口形式 OTHER WELD GROOVE FORMS		—						
水压试验压力 MPa(G) HYDRO.TEST PRESS		盛水试漏	焊接规范 WELDING CODE		—						
气密性试验压力 MPa(G) GAS LEAKAGE PRESS	/		焊接材料 WELDING MATERIALS	PVC	Q235-A						
腐蚀裕量 mm CORROSION ALLOWANCE	/			PVC	5603						
焊接接头系数 壳体/封头 WELDING JOINT COEFF.(S/H)	≥0.5			Q235-A		J422					
容器类别 VESSEL CLASSIFICATION	夹外										
物料密度 kg/m <sup>3</sup> DENSITY OF FLUID	1132.51										
保温层厚度 mm INSULATION THINNESS	/		焊后热处理 P.W.H		—						
风压 Pa WIND PRESSURE	950		其他检验要求 OTHER INSPECTIONS		—						
地震烈度 EARTHQUAKE (DEGMARECALLI)	7(0.1g)										
最大重量 (夹壳) MAX WEIGHT(FULL FLUID)			管口方位图 ORIENTATION OF NZLS		按管口方位图						
设备重量 kg NET WEIGHT			无紧固件切屑和粗纤维 MAXIMUM ROUGHNESS OF PAIR WITHOUT DWG		—						
其中: kg NET WEIGHT			油漆、包装、试验要求 PAINTING PACKAGING&TRANS.REQS		HG/T 20696-1999						
其中: kg NET WEIGHT			安装要求 ERECTION PROCEDURE		—						

管口表 LIST OF NOZZLE

符号	公称尺寸DN	法兰标准	连接方式	用途	设备连接 法兰尺寸配系	备注
N1	100	HG/T20592-2009 PN10	FF	碱液入口	见图	
N2	350	HG/T20592-2009 PN10	FF	循环液入口	见图	
N3	300	HG/T20592-2009 PN10	FF	循环液出口	250	
N4	100	HG/T20592-2009 PN10	FF	泵回流口	见图	
N5	25	HG/T20592-2009 PN10	FF	备用口	见图	配盲板
N6	80	HG/T20592-2009 PN10	FF	循环液放空口	见图	配盲板
N7	80	HG/T20592-2009 PN10	FF	备用口	250	配盲板
V	80	HG/T20592-2009 PN10	FF	排气口	见图	
D	80	HG/T20592-2009 PN10	FF	放净口	250	
LG1~4	25	HG/T20592-2009 PN10	FF	现场液位计口	220	
LC1,2	80	HG/T20592-2009 PN10	FF	仪表液位计口	250	
M1,2	500	企 标	/	人 孔	200/见图	

### 技 术 要 求

- 1、本设备PVC部分按HG-20640-97《塑料设备》,FRP部分按HG/T20696-1999《玻璃钢化工设备设计规定》的要求制造。
- 2、制造本设备的PVC板材应符合GB22789.1-2008规定,管材应符合GB4219.1-2008-T规定。
- 3、PVC的焊接采用热风焊,焊条应整齐美观,表面不得有过烧现象,焊缝表面不得有空洞,所有对接焊应磨平,角焊缝应磨成圆弧,其圆弧 $R \geq 5mm$ 。
- 4、PVC内衬制造完毕后,应先检测焊缝,合格后去除PVC所有外表面的油污,用砂纸或其他方法对外表面进行拉毛处理,以保证与FRP的粘接度,然后涂以表面活性处理剂,之后才进行FRP增强施工,FRP和PVC复合后严禁有剥离脱层现象,其剪切强度 $>7.5Mpa$ 。
- 5、FRP增强所采用的原材料如下:树脂为A400树脂,增强材料为ECR碳纤维绕丝,FRP外表面耐候层添加UV-9型紫外线剂。
- 6、 $\leq DN80$ 的接管底板设置四块, $DN \leq DN200$ 的接管底板设置2块,成 $90^\circ$ 分布。
- 7、所有法兰螺栓孔应居中分布。
- 8、具体供货范围以最终合同为准。

壳体厚度一览表

部 件	PVC内衬层(mm)	粘接层(mm)	FRP结构层(mm)	耐蚀层(mm)
圆筒底	12	0.5	15	0.5
标准椭圆封头	12	0.5	13	0.5
直筒体 (mm)	0-1500	12	18	0.5
	1500-3000	12	15	0.5
	3000-4550	12	12	0.5

12		料口法兰垫片 DN25 S=3	1	EPDM/F4		用于N5	
11		螺栓、螺母、垫圈 M12×60	4套	镀锌			
10		料口法兰垫片 DN80 S=3	2	EPDM/F4		用于N6/N7	
9		螺栓、螺母、垫圈 M16×85	16套	镀锌			
8	本图	标准燕圈封头	1	PVC/FRP			
7	ZHT-16155-ZG4800 -2-02-(1)	封头围杠	1	Q235-A			
6	ZHT-16155-ZG4800 -2-02-(1)	爬梯、护笼	1	Q235-A			
5	本图	筒体	1	PVC/FRP			
4		铭牌	1	FRP			
3		人孔法兰垫片 DN500 S=5	2	EPDM/F4		用于M1,2	
2		螺栓、螺母、垫圈 M16×100	40套	镀锌			
1	ZHT-19014-ZG4800 -1-01-(1)	钢板底	1	Q235-A			
件 号	图号或标准号	名 称	数 量	材 料	单 总 SINGLE TOTAL 质量MASS(kg)	备 注	
PARTS. NO.	DWG.NO OR STD.NO.	PARTS.NAME	QTY.	MAT'L		REMARKS	
杭 州 中 昊 科 技 有 限 公 司					福建省福化工贸股份有限公司		
			循环槽 300V0501b		设计项目		
					设计阶段		施工图
					所 在 图 号		
标记	处理	更改文件号	签字	日期			
设 计	对 刚	2019.01.24	标准化		ZHT-19014-ZG4800-1-00-(1)		
校 对							
审 核	丁礼堂	2019.01.24		1:24	装 配 图 号		
工 艺			批 准		ZHT-19014-ZG4800-1-00-(1)		
			第 张	共 张			