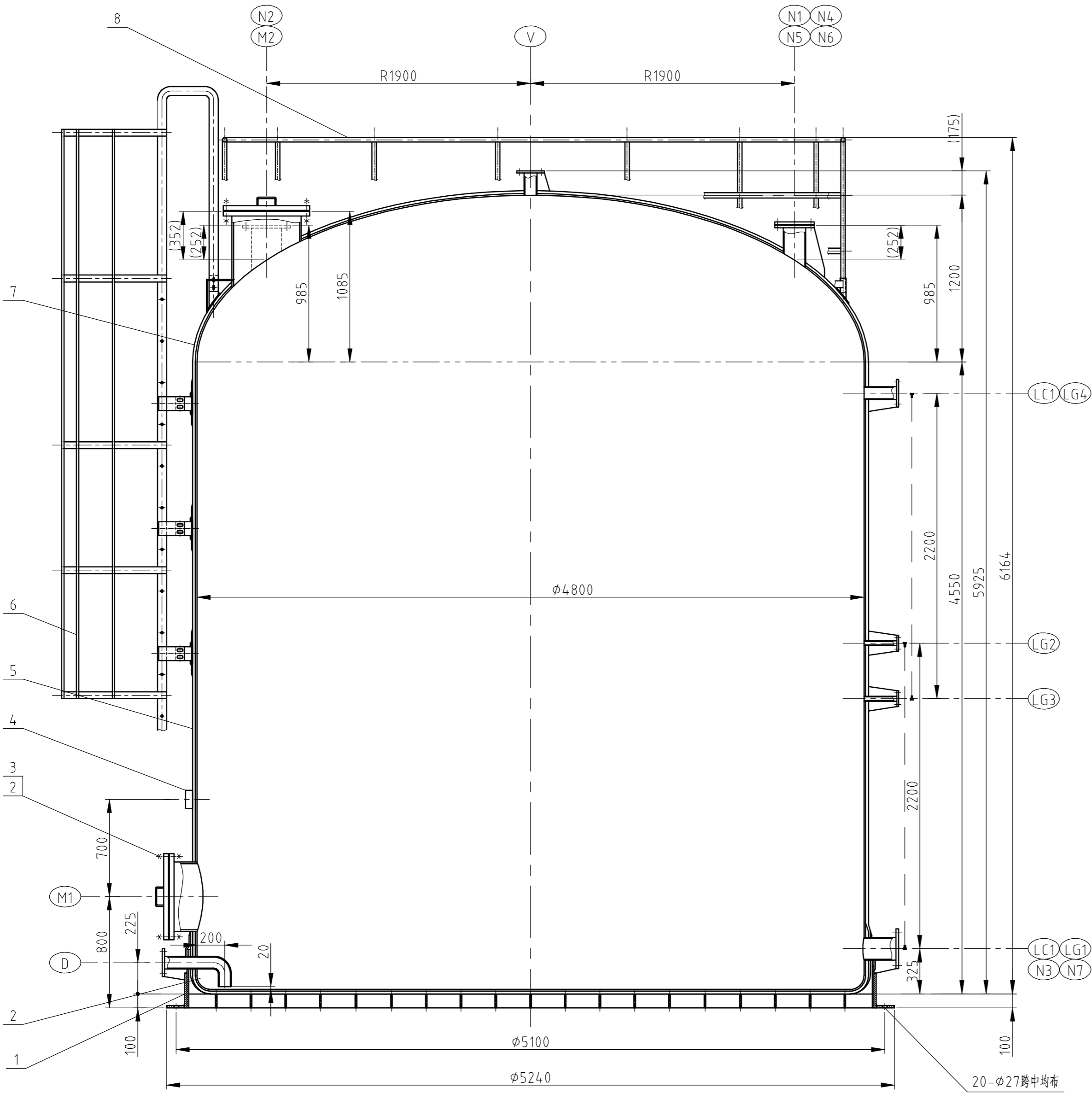
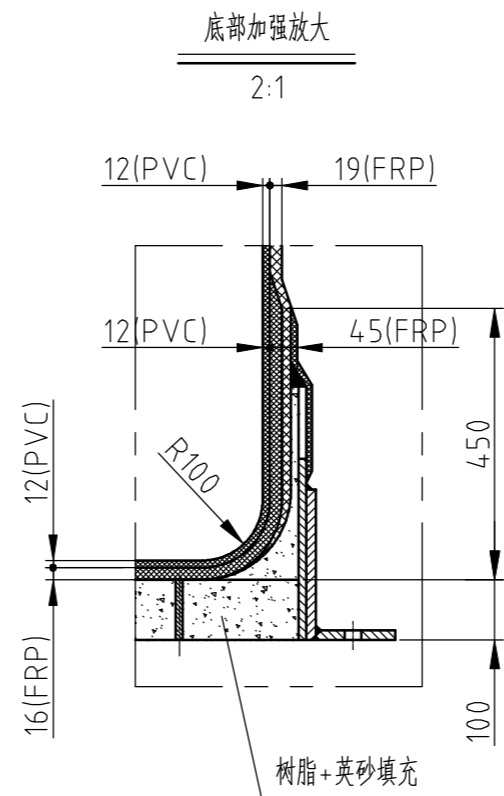
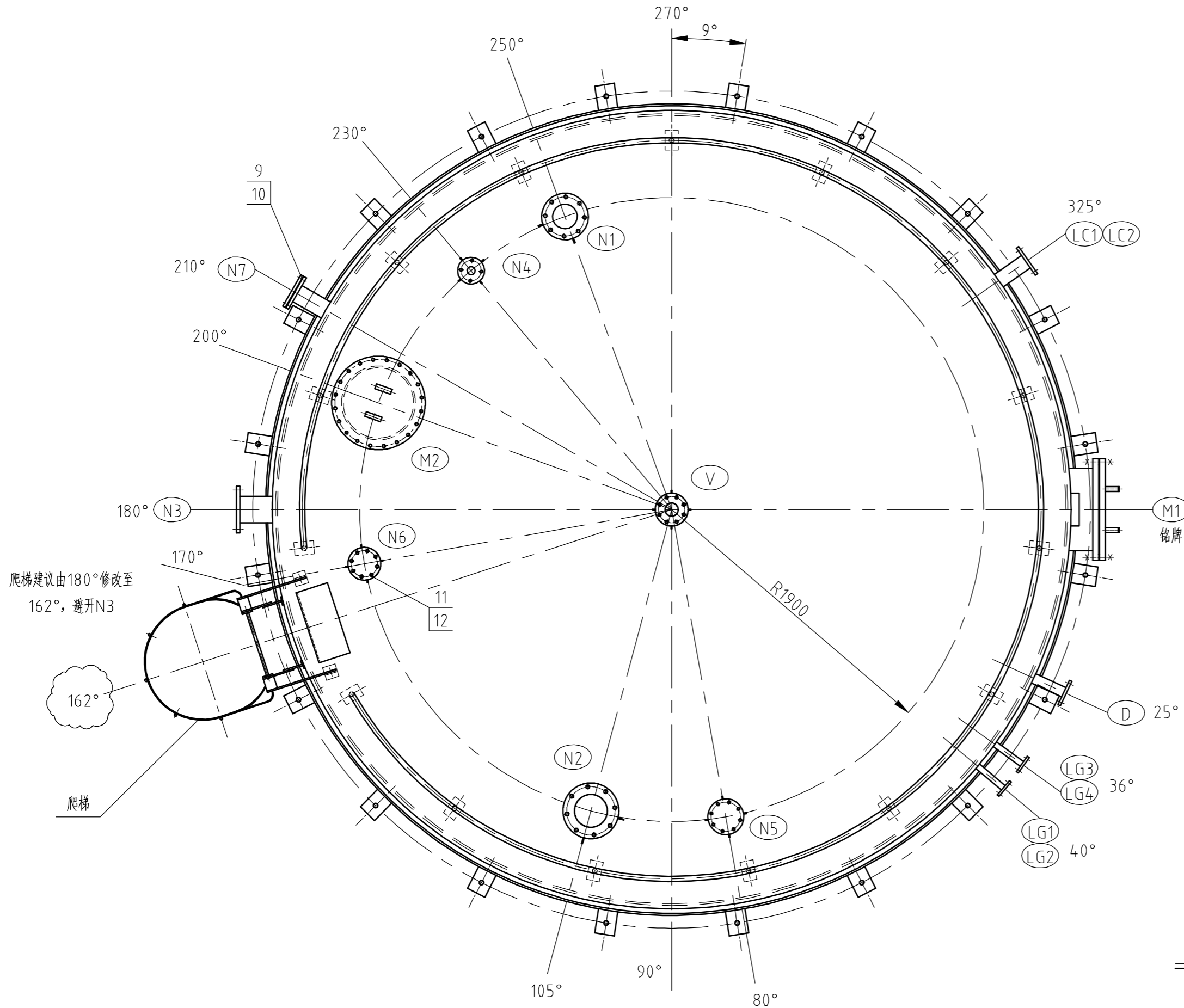


(11)-00-Z-00875Z-71061-1HZ



管口方位图



技术特性表 TECHNICAL SPECIFICATION		设计、制造、验收要求 SPEC.FOR DESIGN MANUF.&ACPT.			
名 称 DESCRIPTION	容 器 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 °C DESIGN TEMPERATURE	50		HG 20640-97		
工作压力 MPa(G) OPER. PRESS	常 压	制造、验收技术要求 SPEC.FOR MANUF.&ACPT.	JC/T587-2012		
工作温度 °C OPERATION TEMPERATURE	10~4.0		HG 20640-97		
工 介 质 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	/	
	容积 CAPACITY	~96.2	C、D类焊接接口形式 WELD FORMS FOR NZLS-SHELL	/	
水压试验压力 MPa(G) HYDRO TEST PRESS	盛水试漏		异类焊接接口形式 OTHER WELD GROOVE FORMS	/	
气密性试验压力 MPa(G) GAS LEAKAGE PRESS	/		焊接规范 WELDING CODE		
腐蚀裕度 mm CORROSION ALLOWANCE	/		焊接材料 WELDING MATERIALS	PVC	Q235-A
焊接接头系数 壳程/封头 WELDING JOINT COEFF./SH	≥0.5			PVC	5603
容器类别 VESSEL CLASSIFICATION	类外			Q235-A	J422
物料密度 kg/m³ DENSITY OF FLUID	1132.51				
保温层厚度 mm INSULATION THICKNESS	/	焊后热处理 P.W.H.T	/		
风压 Pa WIND PRESSURE	950	其他检验要求 OTHER INSPECTIONS	/		
地震烈度 EARTHQUAKE DEG(MERCALLI)	7(0.1g)				
最大重量 (壳液) MAX WEIGHT(FULL FLUID)		管口方位图 ORIENTATION OF NZLS	按管口方位图		
设备净重 kg NET WEIGHT		无损零件初始表面粗糙度 SURFACE ROUGHNESS OF PART WITHOUT DWG	/		
其中: kg NET WEIGHT		油漆、涂装、运输要求 PAINTING PACKING&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	设备内径 制造法兰内径	备注
N1	150	HG/T20592-2009 PN10	FF	碱液入口	见图	
N2	200	HG/T20592-2009 PN10	FF	循环液入口	见图	
N3	150	HG/T20592-2009 PN10	FF	碱液出口	250	
N4	50	HG/T20592-2009 PN10	FF	泵回流口	见图	
N5	100	HG/T20592-2009 PN10	FF	备用口	见图	配盲板
N6	80	HG/T20592-2009 PN10	FF	循环碱液放空口	见图	配盲板
N7	100	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	放空口	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，其圆弧度R≥5mm。
- 4、PVC内衬制造完毕后，应无损伤检测焊缝，合格后去除PVC所有外表面的油污，用砂纸或其他方法对所有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A4.00树脂，增强材料为ECR碳纤维绕纱，FRP外表面耐蚀层添加UV-9型防紫外线剂。
- 6、≤DN80的接管防腐板设置四块，DN≤DN200的接管防腐板设置2块，成90°分布。
- 7、所有法兰螺栓孔应跨中均布。
- 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)	粘接剂层(mm)	FRP结构层(mm)	耐蚀层(mm)
圆弧形	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	0.5	18
	1500-3000	12	0.5	15
	3000-4550	12	0.5	12

12		斜口法兰垫片 DN80 S=3	1	EPDM/F4			用于N6
11		螺栓、螺母、垫圈 M16×85	8套	镀锌			用于
10		斜口法兰垫片 DN100 S=3	2	EPDM/F4			N5/N7
9		螺栓、螺母、垫圈 M16×90	16套	镀锌			
8	本图	标准椭圆封头	1	PVC/FRP			
7	ZHT-16155-ZG4800-2-03-(1)	封头围栏	1	Q235-A			借用
6	ZHT-16155-ZG4800-2-02-(1)	爬梯、护笼	1	Q235-A			借用
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	4.0套	镀锌			
1	ZHT-19014-ZG4800-1-01-(1)	钢底座	1	Q235-A			借用
件 号 PARTS NO.	图号或标准号 DWG NO. OR STD. NO.	名 称 PARTS NAME	数量 QTY.	材 料 MAT'L	单 重 SINGLE MASS(kg)	总 重 TOTAL MASS(kg)	备 注 REMARKS
杭 州 中 昊 科 技 有 限 公 司					福建省福化工贸股份有限公司		
					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	ZHT-19014-ZG4800-2-00-(1)		
设 计	对 准	2019.01.26	标准化		配 制 图 号		
校 对					ZHT-19014-ZG4800-2-00-(1)		
审 核	丁礼堂	2019.01.26					
工 艺		批 准			第 张	共 张	

备《通》用件登记

描 图

描 绘

旧底图号

底图总号

签 字

日 期