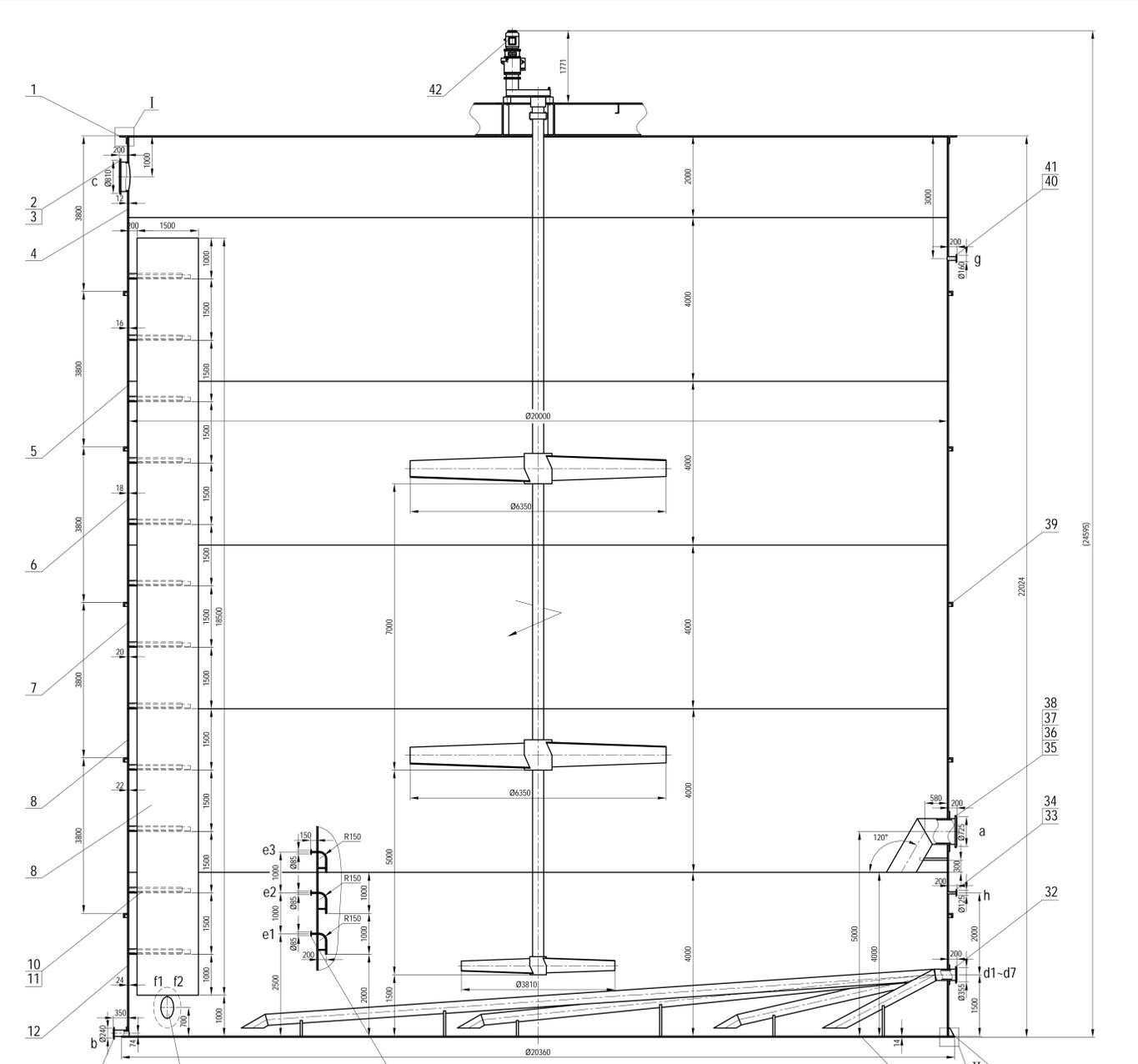


管理 PING	设备 EQUIP	工艺 PROCESS	总图 T/OT
电气 ELEC	水暖 WATER	结构 STRU	建筑 ARCH
暖通 HVAC	自控 AUTO	暖通 HWAC	电力 POWER
环境 ENVIR	环保 TRANS	机务 MECH	



技术特性表

项目	指标	
容器类别	常压容器	
工作压力 Pa	-500-2000	
工作温度 °C	常温	
操作物料	污水	
物料特性	无毒、腐蚀	
腐蚀裕度 mm	2	
主要材料	Q345R, Q235-A, Q235-B, 20	
焊接接头系数	0.85	
全容积 m ³	6912	
装量系数	0.95	
工作容积 m ³	6566	
视镜器	外购	
重量 kg	设备净重	282148.73
	充满水时总重	7194200
	负荷时总重	8161500

接管及开孔

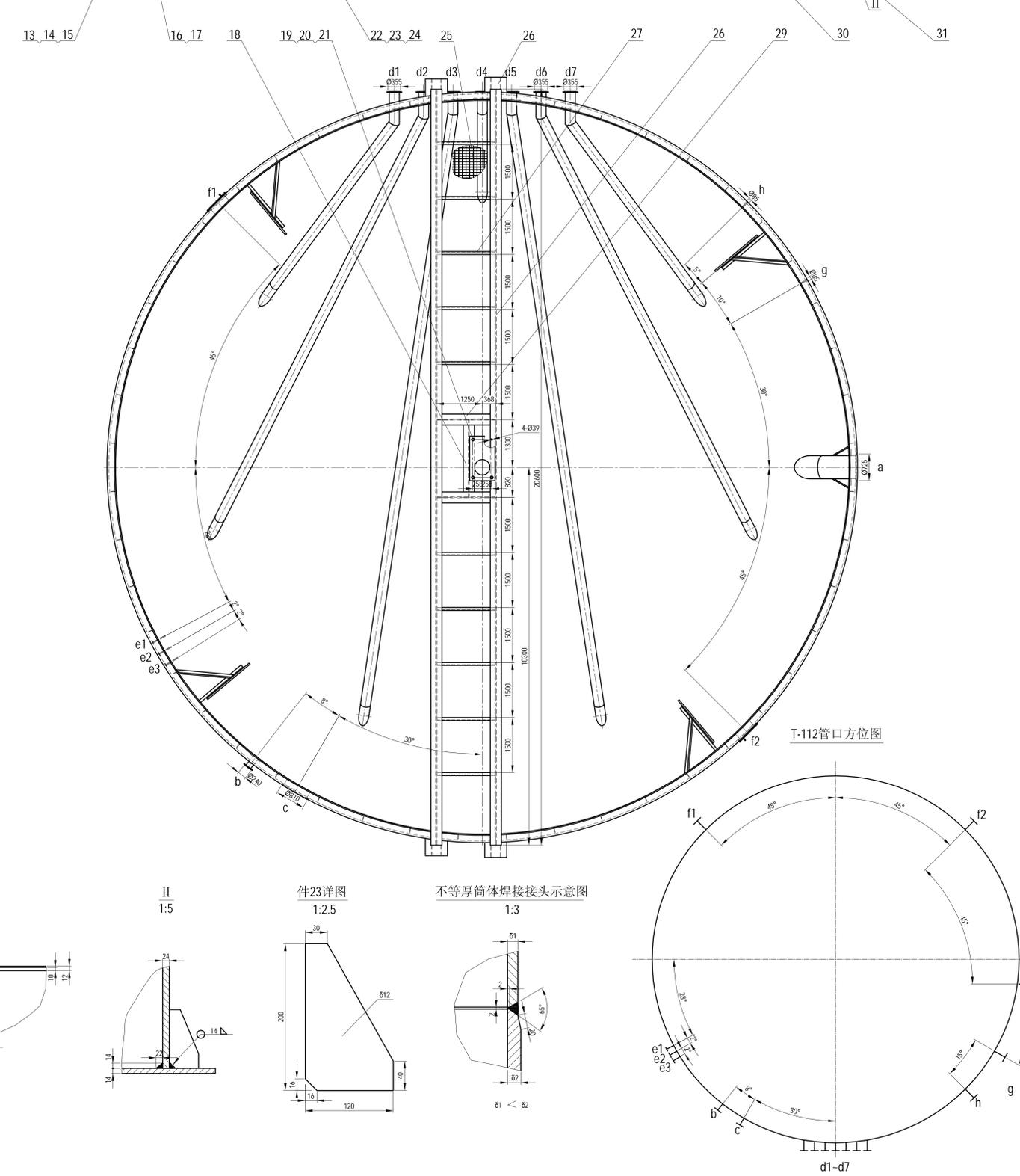
序号	公称尺寸	连接尺寸及连接标准	连接形式	用途
a	600	PN10 DN600 HG/T20592-2009	突面法兰	清污出口
b	150	PN16 DN150 HG/T20592-2009	突面法兰	排污口
c	700	PN2 DN700 HG/T20592-2009	突面法兰	溢流口
d1-d7	250	PN16 DN250 HG/T20592-2009	突面法兰	泥浆出口
e1-e3	25	PN16 DN25 HG/T20592-2009	突面法兰	取料口
f1-f2	500	PN10 DN80 HG/T20592-2009	突面法兰	人孔
g	80	PN10 DN80 HG/T20592-2009	突面法兰	循环水进口
h	50	PN10 DN50 HG/T20592-2009	突面法兰	循环水出口

焊条电弧焊焊接接头型式代号及焊条牌号

焊接接头代号	焊条牌号
Q235-A/B 之间或 Q235 与其它碳钢之间	J427
Q345R 之间	J507

技术要求

- 本设备按 GB50341-2003《立式圆筒形钢制焊接储罐设计规范》、GB50128-2005《立式圆筒形焊接储罐施工及验收规范》、HG/T2268-2009《钢制机械搅拌容器技术条件》的要求进行制造、检验及验收。
- 焊接按 JB/T4709-2000《钢制压力容器焊接规程》的规定，筒体 A、B 类焊接接头按 HG20583-1998 的规定，其余焊接接头按 GB/T985.1-2008 的规定，法兰的焊接按相应的法兰标准的规定进行。
- 设备制造完成后，全部 A、B 类焊接接头应按 JB/T4730-2005《承压设备无损检测》中的规定进行射线检测，检测长度不得少于各条焊接接头长度的 10% 且不得小于 250mm，技术等级为 AB 级，检查结果以射线合格，其他焊接接头不得有裂纹等明显的表面缺陷存在。
- 罐底焊缝应采用真空箱法进行严密性试验，其真空度不得低于 53KPa，以无泄漏为合格。
- 罐壁与底座连接的内侧角焊缝应作磁粉探伤检查，并在总体试验后用同样方法进行复验，以级为合格。
- 本设备为分片运输，现场组焊而成。组焊后筒体的高度偏差 ≤ 50 mm，设备安装就位后罐壁的铅垂允许偏差为 ≤ 20 mm。
- 设备焊好后应进行盛水试验及基础沉降性试验。
- 本设备视件装置由江西昊基石化有限公司招标采购。
- 主钢架两侧应加设防护栏杆，要求如下：
防护栏杆高度为 1100mm，立柱及扶手采用 $\varnothing 42 \times 3$ 钢管制作，立柱间距不得超过 1000mm，横杆采用 $\varnothing 16$ 圆钢制作，且横杆与上下构件的净距不得大于 380mm；挡板采用 100x5 扁钢制作。
- 设备组装完毕后，以水代料进行试运行，时间不得少于四小时，在试运行过程中，不得有异常的响声和震动等不良现象。
- 设备经检验合格后，应除锈防腐，除锈等级 Sa2.5 或 Sa3，底漆涂刷环氧富锌底漆，其他部位可参考以下方案：表面涂刷环氧富锌底漆两遍，干透后再刷灰色环氧树脂面漆两遍，总干膜厚度不应少于 150 微米。
- 本设备共制造 3 台，其工艺号分别为：T-111、T-112、T-113，其中 T-111、T-113 管口方位见本图俯视图，T-112 管口方位见图 T-112 管口方位图。



序号	名称	规格	数量	重量	备注
42	搅拌装置		1		外购
41	接管 $\varnothing 89 \times 6-208$	20	1	2.55	
40	HG/T20592-2009 法兰 PL80(B)-10 RF	Q235-B	1	3.5	
39	角钢 L100x10-63420	Q235-A	5	868.47945	
38	肋板 10-50x770	Q235-A	2	3.02 6.04	
37	JB/T4736-2002 补强圈 640x18-C	Q345R	1	62.0	
36	接管 $\varnothing 30 \times 12-2306$	20	1	421.74	
35	HG/T20592-2009 法兰 PL600(B)-10 RF	Q235-B	1	54.5	
34	接管 $\varnothing 76 \times 216$	20	1	1.63	
33	HG/T20592-2009 法兰 PL50(B)-10 RF	Q235-B	2	2.5	
32	CY4060-2 泥泵管		1	4342.38	
31	肋板 5-12	Q235-A	48	1.5 72.0	圆周均布
30	底板 14-Q20360	Q345R	1	35780.3	
29	H型钢 HN800x300x14x26-20600	Q235-A	2	4326.86520	
28	H型钢 HN800x300x14x26-1588	Q235-A	2	333.5 667.0	
27	槽钢 [25b-1590		10	49.9 499.0	
26	CY4060-1 钢架支撑		4	888.85 1474.6	
25	YB/T4001.1-2007 格棚板 G505x30100FG	Q235-A	m ²	69.6 20.33 414.97	
24	肋板 5-30x200	Q235-A	3	0.24 0.72	
23	接管 $\varnothing 32 \times 4.5-796$	20	3	2.43 7.29	
22	HG/T20592-2009 法兰 PL25(B)-16 RF	Q235-B	3	3.0 9.0	
21	GB/T195-2002 垫圈 M36	Q235-A	4	0.08 0.32	
20	GB/T170-2000 螺母 M36	25	8	0.32 2.56	
19	GB/T5782-2000 螺栓 M36x150	35	4	1.65 6.6	
18	H型钢 HN800x300x14x26-2040	Q235-A	1	428.4	
17	JB/T4736-2002 补强圈 640x18-C	Q345R	2	88.67 177.34	
16	HG/T21516-2005 人孔 1b8x1b3550A500-0.6	Q345R	2	1170.2340	
15	JB/T4736-2002 补强圈 6150x18-C	Q345R	1	7.04	
14	接管 $\varnothing 159 \times 367$	20	1	8.31	
13	HG/T20592-2009 法兰 PL150(B)-16 RF	Q235-B	1	7.0	
12	筒体 $\varnothing 2000 \times 24-4000$	Q345R	1	47407.0	
11	筒体 $\varnothing 2000 \times 20-4000$	Q345R	48	22.68 808.64	
10	筒体 $\varnothing 1000 \times 1565$	Q235-A	48	23.68 1135.68	
9	筒体 $\varnothing 1800 \times 1500$	Q235-A	4	2178.3 8713.2	
8	筒体 $\varnothing 2000 \times 22-4000$	Q345R	1	43452.1	
7	筒体 $\varnothing 2000 \times 20-4000$	Q345R	1	39498.0	
6	筒体 $\varnothing 2000 \times 18-4000$	Q345R	1	35544.6	
5	筒体 $\varnothing 2000 \times 16-4000$	Q345R	1	31922.1	
4	筒体 $\varnothing 2000 \times 12-1986$	Q345R	1	11781.7	
3	接管 $\varnothing 720 \times 14-209$	20	1	50.94	
2	HG/T20592-2009 法兰 PL700(B)-2.5 RF	Q235-B	1	52.0	
1	角钢 L200x14-63255	Q235-A	1	2713.0	

设计	校核	审核	批准
DESIGN	CHKD	REV	APPR
邓丽莎	刘瑞博	赵红芬	

中国轻工业长沙工程有限公司
CHINA CEC ENGINEERING CORPORATION
设计证编号: 甲04100228 CERTIFICATE NO. A14000228 CLASS A

图名: DRAW. NAME: $\varnothing 2000 \times 2200$ 一级反应沉清桶
图号: DRAW. NO.: CY4060