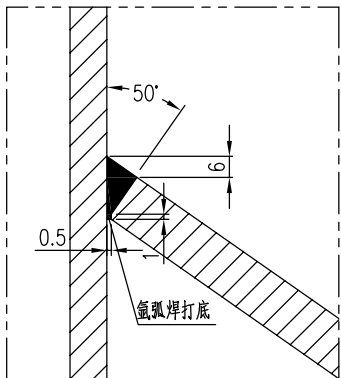
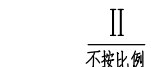
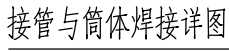
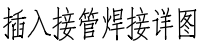
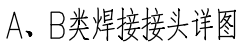
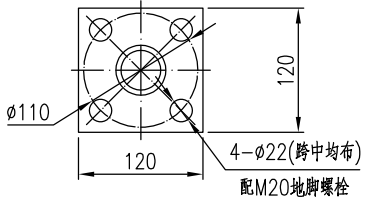


工艺	设备	外管	环保	
----	----	----	----	--



P3	HG/T20615-2009	接管 $\phi 21.3 \times 3.73$ L=110	1	S31603		0.18
		法兰WN15-300 RF S=3.73	1	S31603II		0.91
P1~2	HG/T20615-2009	接管 $\phi 21.3 \times 3.73$ L=110	2	S31603	0.18	0.18
		法兰WN15-150 RF S=3.73	2	S31603II	0.91	1.82
F	HG/T20615-2009	接管 $\phi 48.3 \times 5.08$ L=92	1	S31603		0.50
		法兰WN40-300 RF S=5.08	1	S31603II		3.18

主要受压元件材料 MATERIAL OF MAIN PRESSURE PART				
名称 NAME	标准 CODE	牌号 BRAND	供货状态 STATE	附加要求 ADDITIONING REQUIREMENT
锻件 FORGING	NB/T47010-2017	S31603II	固溶	/
管材 PIPES	GB/T14976-2012	S31603	固溶	/

技术要求：

1. 焊条采用电焊焊，焊接牌号，不锈钢之间A022，碳钢之间为J422。不锈钢与碳钢为A042；
2. 接管角焊缝应打磨至圆滑过渡；组焊时，清除内面一切焊渣等杂质，并清洗干净；
3. 各法兰螺孔均布布置；
4. 外表面涂漆：不锈钢制件表面保持金属本色，其它部分（螺栓、螺母除外）涂两道无有机锌粉漆，干膜厚度 $>60\mu\text{m}$ ；
5. 不锈钢等及对接接头应进行GB4334—2008进行晶间腐蚀倾向试验，弯曲试验后，试样表面不得有晶间腐蚀裂纹；
6. 设备制造完毕后，清除油污后去油作酸洗，钝化处理，所形成的钝化膜采用重点检查法，无重点为合格；
7. 箱体直线度公差为4mm，箱体安装垂直度公差为4mm；
8. 筒节两端法兰要求平齐，密封面与筒体垂直度公差，其公差为1mm；
9. 设备制造完成后“技术性能”中的试漏压力对容器、夹套进行水压试验，且水中氯离子含量 $<25\text{ppm}$ ；
10. 试验结束后，应对不锈钢件进行清洗油进行并清洗钝化处理，所形成的钝化膜采用重点法进行检查，无重点为合格；
11. 壳体上连接接管与容器体不同材质时，应与容器相同的材料材质；
12. 设备需保温，保温材质工艺系统定；
13. 铭牌制造完成后（固定压力容器安全技术监察规程）附录C制作，铭牌座应高于设备壳体外表面20mm；
14. 设备安装完毕后应测定接地电阻，接地导线电阻应小于10 Ω 。

管口材料表 BILL OF NOZZLE'S MATERIAL

件号	图号或标准号	名称	数量	材料	SINGLE WEIGHT	备注
PART NO.	DRAWING NO. OR	DESCRIPTION	QTY.	MATERIAL	重量(kg)	REMARK
注：本文件版权为SOPQ所有，除非得到SOPQ书面授权，否则本文件的全部内容不得复制或泄露给其他个人或团体或用于其他目的。 THIS DOCUMENT IS THE PROPERTY OF SOPQ. NO PART OF THIS DOCUMENT SHALL BE REPRODUCED OR DISCLOSED TO OTHERS OR USED FOR ANY PURPOSE WHATSOEVER EXCEPT WITH THE PRIOR WRITTEN PERMISSION OF SOPQ.						

 江苏索普工程科技有限公司 Jiangsu SODO Engineering Technology Co., Ltd.			2025 ZHENJIAN 江苏索普化工股份有限公司 顺兴厂二期新二期新设备T12405设计项目				
设计 DESIGN	陈伟强	2025.2.20	工程号 PROJ. NO. 202501-15 主项号 UNIT NO. 设计阶段 PHASE 图号 DWG. NO.				
校核 CHECK	陈伟强	2025.2.20					
审核 REVIEW	陈伟强	2025.2.20					
批准 APPROVE			图标使用 T12405-00				
专业 SPEC.	设备	版 REV.	0	比例 SCALE	1:5	第 1 张 SHEET	共 1 张 TOT.