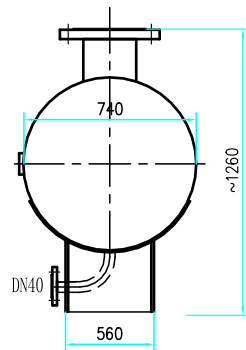


其他技术要求



- 一、Q345R板材的化学成分和机械性能应符合GB713-2008《锅炉和压力容器用钢板》的要求。
- 二、20#钢管的化学成分和机械性能应符合GB9948-2008《石油裂化用无缝钢管》的要求。
- 三、焊缝与母材应当圆滑过渡，所有接管与筒体的角焊接头应打磨光滑，并凹形圆滑过渡，接管端部打磨光滑（无尖角），圆角半径为3。
- 四、在设计使用寿命期内，压力容器使用单位应根据装置的操作状态或TSG R7001-2004
- 五、《压力容器定期检验规则》的要求，确认实际寿命和设计寿命的符合性。
- 六、要求对原有的分汽缸进行拆除，新分汽缸进行安装，报检。（报检费由需方负责。）
- 七、该图纸仅供参考，具体尺寸由供方现场进行确认。

设计数据表

设计参数		设计、制造与检验标准					
容器类别	I类	TSG 21-2016《固定式压力容器安全技术监察规程》					
设计压力	MPa 1.0	GB150.1~150.4-2011《压力容器》					
工作压力	MPa 0.6	JB/T4711-2003《压力容器的涂漆与运输包装》					
容 积	1.2立方	JB/T4731-2005《钢制卧式容器》					
设计温度	℃ 175						
工作压力	℃ 170						
介 质	水、饱和水蒸汽	接头型式	除图中注明外，焊接接头型式及尺寸按HG20583-2001中的规定，角焊缝的焊接高度按较薄板的厚度，法兰焊接按相应法兰标准中的规定，图中所述焊接接头应采用全透的焊接工艺，焊接规程按JB/T4709-2000。				
介质特性	无毒不易燃						
介质密度	kg/m³ /	焊接材料	焊接	焊材牌号	焊丝	焊剂	
主要受压元件材料	Q345R		Q345R与Q345R	J507	HJ431	H10Mn2	
腐蚀裕量	mm 2		Q345R与Q235B	J427	/	/	
焊接接头系数（筒体/封头）	0.85/1.0		Q345R与20	J427	/	/	
最高允许工作压力	/		Q235B与Q235B	J427	/	/	
装量系数	/	无损检测	焊接接头种类	方法	检测率	检测标准	检测技术等级
安全阀动作压力	MPa /		A 筒体	RT-20%	100%	NB/T47013.2-2015	RT-III级
爆破片爆破压力	MPa /		B 封头	RT-20%	100%	NB/T47013.2-2015	RT-III级
保温层材料/厚度	/		C,D类	MT或PT-100%	100%	NB/T47013-2015	MT或PT-III级
设备净重量	kg	试验	试验种类				
设备盛水后重量	kg		液压试验压力	MPa	1.2（介质：纯净水）		
筒体/封头计算厚度	mm		气压试验压力	MPa	/		
地震设防烈度			泄漏试验压力	MPa	/		
地震加速度							
管口方位	见本图	设计使用年限					
热处理要求：	/						

管 口 表

a	DN150	HG/T20592-2009	RF	蒸汽进口		
b	DN150	HG/T20592-2009	RF	蒸汽出口		
c	DN150	HG/T20592-2009	RF	蒸汽进口		
d	DN150	HG/T20592-2009	RF	蒸汽出口		
e	DN150	HG/T20592-2009	RF	蒸汽出口		
f	DN100	HG/T20592-2009	RF	蒸汽出口		
g	DN40	HG/T20592-2009	RF	安全阀口		
h	DN20	HG/T20592-2009	RF	压力表口		