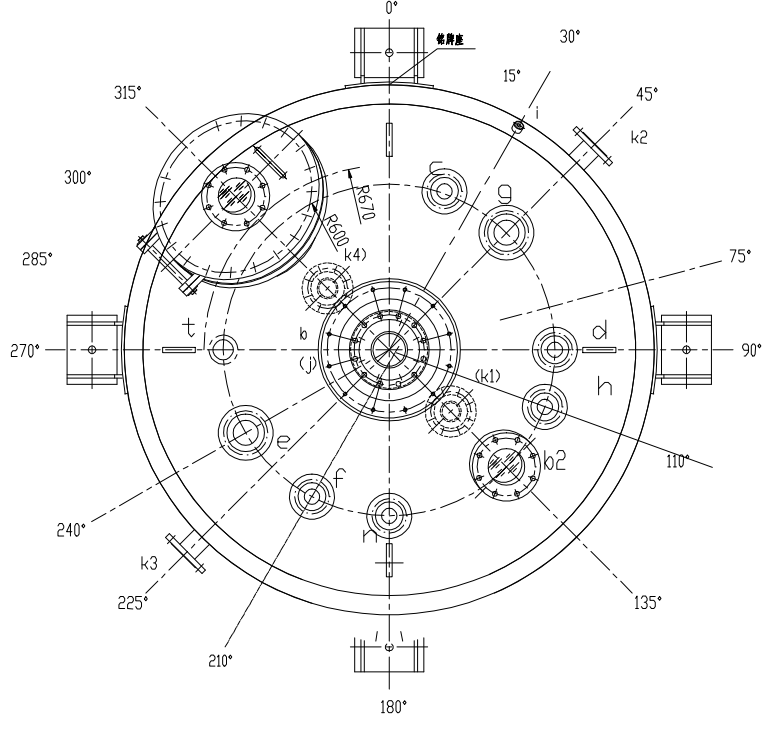
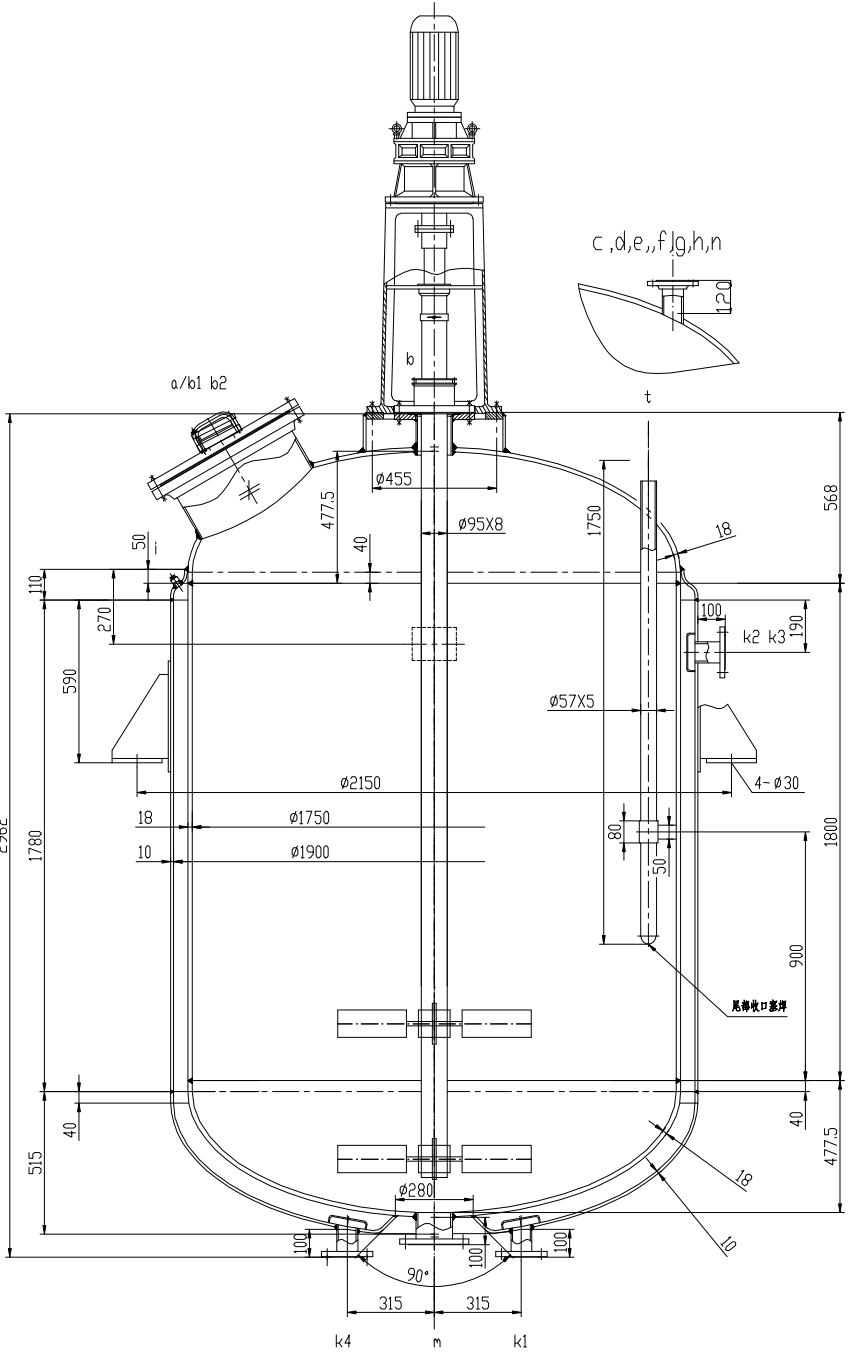


设计	校核	审核	日期	更改人	校核	审核	日期

材料	工艺	设备	名称
不锈钢	电焊	压力容器	反应釜
碳钢	电焊	压力容器	视镜
有色金属	电焊	压力容器	法兰
塑料	电焊	压力容器	衬里



I 设计参数表

参数类别	I类		II类	
	设计压力 MPa	设计温度 °C	设计压力 MPa	设计温度 °C
设计压力 MPa	-0.1	0.45	0.13	0.64
工作压力 MPa	-0.1/常压	<0.45	0.13	0.64
设计温度 °C	152	152	135	135
工作压力 °C	130	135	135	135
物料名称	水和蒸汽	水和蒸汽	水和蒸汽	水和蒸汽
物料特性	无毒、非易燃易爆	无毒、非易燃易爆	无毒、非易燃易爆	无毒、非易燃易爆
物料密度 Kg/m ³	0	1	0	1
腐蚀裕量 mm	0	1	0	1
换热面积 m ²	17.1	17.1	17.1	17.1
焊接接头系数	0.85	0.85	0.85	0.85
电机功率 Kw	7.5	7.5	7.5	7.5
搅拌转速 r/min	130	130	130	130
最大物料量 Kg				
设计基本风压 N/m ²				
主要受压元件材料	S31603	Q245R	S31603	Q245R

II 制造检验及验收

设计、制造与检验标准

GB/T150.1-150.4-2011《压力容器》及《压力容器安全技术监察规程》；
HG/T20584-2011《钢制化工压力容器制造技术要求》；
HG/T20569-2013《机械密封技术条件》；
TSG 21-2016《固定式压力容器安全技术监察规程》

主要材料要求

壳体及封头材料S31603钢板，应符合GB/T24511-2017的规定，表面加工类型I；
S31603钢管，应符合GB/T14976-2012的规定；
S31603锻件，应符合NB/T47010-2017的规定II级合格；
法兰及其法兰用Q245R钢板，应符合GB/T1713-2014的规定。

焊接要求

20mm钢板，应符合GB/T8163-2018的规定；
20mm锻件，应符合NB/T47008-2017的规定II级合格。

无损检测

按NB/T47015-2011《承压设备无损检测》进行射线检测；
按NB/T47013.3-2015《承压设备无损检测 超声检测》进行超声检测；
按NB/T47013.4-2015《承压设备无损检测 磁粉检测》进行磁粉检测；
按NB/T47013.5-2015《承压设备无损检测 渗透检测》进行渗透检测。

试验要求

水压试验：按GB150.1-2011的规定进行水压试验，试验压力为1.25倍设计压力；
气密性试验：按GB150.1-2011的规定进行气密性试验，试验压力为设计压力；
密封试验：按GB150.1-2011的规定进行密封试验，试验压力为设计压力。

III 焊条表

XX与XX间的焊接	焊条牌号	XX与XX间的焊接	焊条牌号
S31603之间	A022	碳钢之间	J427
S31603与碳钢之间	A302		

IV 管口表

管口代号	公称直径	公称压力	连接尺寸标准	法兰/管口类型	用途或名称	密封材料
a	450				人孔	
p	125				溢液口	
cd	40	16	HG/T20592-2009	SD/RF	物料口	120
eF	50	16	HG/T20592-2009	SD/RF	物料口	120
b1b2	125				视镜	
g	100	16	HG/T20592-2009	SD/RF	物料口	120
h	50	16	HG/T20592-2009	SD/RF	回流口	120
n	40	16	HG/T20592-2009	SD/RF	进口	120
m	100	16	HG/T20592-2009	SD/RF	出口	120
k1-4	65	10	HG/T20592-2009	PL/RF	进出口	100
t	M27X2				内螺纹	温度计口
i	20		G3/43		内螺纹	放气口

设计	校核	审核	批准	设计日期	2023
设计	校核	审核	批准	设计年份	2023
设计资质证书号			压力容器资质证书号	版次	1
工程编号			设计阶段	施工图	
专业			化工设备	比例	1:12.5
图号			图号		
设计年份			设计年份		
版次			第 1 张	共 1 张	