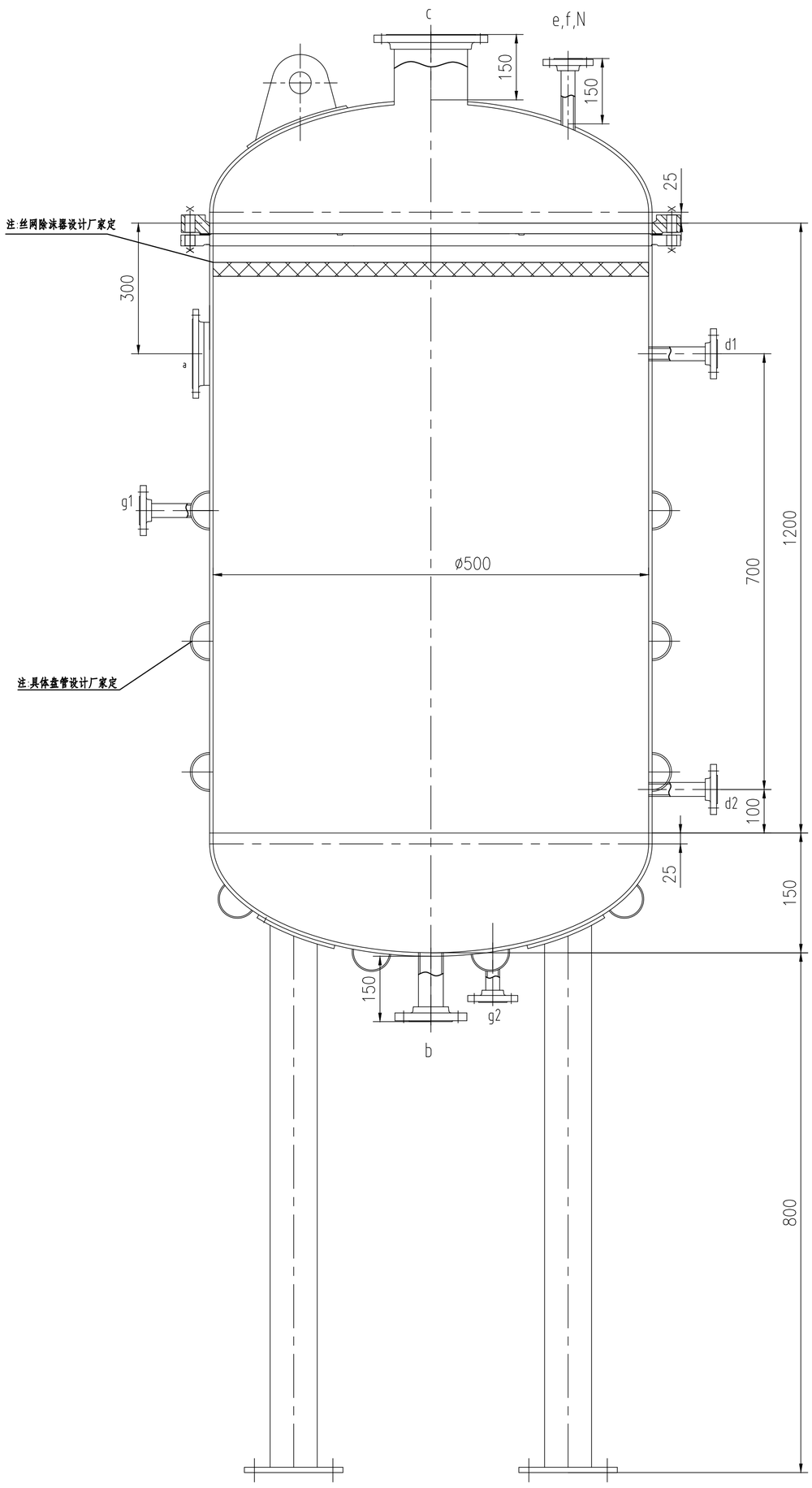
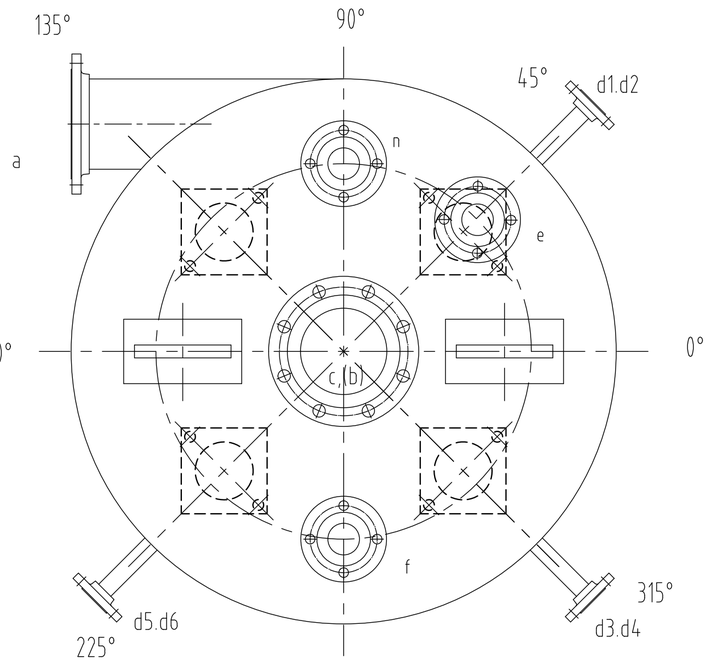
取证单位	安徽华东化工医药工程有限责任公司
证书编号	A134008172
发证部门	中华人民共和国住房和城乡建设部

甲





标准、法规 CODE & STD	GB/T150.1~150.4-2011《压力容器》 TSG 21-2016《固定式压力容器安全技术监察规程》	容器类别 VESSEL CATEGORY	Ⅰ类
		设计使用年限 DESIGN SERVICE	25年

设计数据表
DESIGN DATA SHEET

	设备内 INSIDE OF EQP.	半管内 HALF COIF	-
设计压力 DESIGN PRESSURE MPa(G)	0.65	0.5	-
工作压力 OPERATING PRESSURE MPa(G)	0.03	0.4	-
最高允许工作压力 MAWP MPa(G)	-	-	-
设计温度 DESIGN TEMPERATURE ℃	120	180	-
工作温度 OPERATING TEMPERATURE ℃	100	150	-
物料名称 FLUID NAME	混合烯烃气体	水蒸汽	-
物料特性 CHARACTERISTIC	非易燃易爆	无毒非易燃	-
物料密度 FLUID DENSITY Kg/m	1180	-	-
腐蚀裕量 CORROSION ALLOWANCE mm	0	-	-
焊接接头系数 JOINT EFFICIENCY 筒体/封头	0.85/1	0.85	-
全容积 TOTAL VOLUME m^3	0.3	-	-
充装系数 SAFETY VALVE ACT PRESSURE	-		
传热面积 SAFETY VALVE ACT PRESSURE m^2	-		
安全阀整定压力 TOTAL VOLUME MPa	0.6	-	-
搅拌目的 MIXING PURPOSE	-		
电机型号及功率 MOTOR MODEL & POWER KW	-		
搅拌器形式 MIXER FORM	-		
转速 SPEED rpm	-		
保温层材料 INSULATION MATERIAL	硅酸铝		
保温层厚度 INSULATION THICKNESS mm	60		

焊接材料及型号 WELDING MATERIAL &TYPE	按NB/T47015-2011 按NB/T47018-2017
焊接规程 WPS	按NB/T47015-2011
焊接接头的要求 REQ. FOR WELD JOINT	A、B、D类为全焊透结构
焊接接头的形式及尺寸 THE TYPE & SIZE OF WELD JOINT	按HG/T20583-2020中的规定
法兰的焊接要求 REQ. FOR WELD OF FLANGE	按相应法兰标准中的规定
角焊缝的要求 REQ. FOR FILLET 高度	除注明外高度按相焊件中较薄者的厚度，且外形应当凹形圆滑过渡。
采用的其它标准 REQ. FOR COAT., PACK. & TRANS.	HG/T20584-2020
涂覆与包装运输要求 REQ. FOR COAT., PACK. & TRANS.	按NB/T10558-2021

无损检测 NDE NB/T47013.1~6-2015

设备内 INSIDE OF EQP.	焊接接头 WELD JOINT	检测方法及技术等级 INSPECTION METHOD AND TECHNOLOGY GRADE	检测比例 INSPECTION PERCENTAGE	合格级别 QUALIFIED GRADE
	A、B类	射线 RT/AB	≥20%	Ⅲ/AB级
	封头	射线 RT/AB	100%	Ⅱ/AB级

试验 TEST

	水压试验压力 HYDRO. TEST PRESSURE MPa	气压试验压力 HYDRO. TEST PRESSURE MPa	泄漏试验压力 LEAKAGE TEST PRESSURE MPa
设备内 INSIDE	1.25	-	-
半管内 HALF COIF	0.63	-	-

焊后热处理要求 REQ. FOR PWHT	-
设备净质量 EMPTY MASS Kg	-
其中高合金材料质量 MASS OF H.A.L Kg	-
设备的操作质量 OPERATION MASS Kg	-
充满水后总质量 MASS OF FULL OF WATER Kg	-

主要材料
MAIN MATERIAL

元件名称 PARTS	材料 MATERIAL	状态 SHAPE	标准号 STANDARD NO.	供货状态 DELIVERY COND.	附加要求 ADDITONAL REQUIREMENT
壳体	S30408	板材	GB/T 713.7-2023	固溶	-
法兰	S30408	锻件	NB/T47010-2017	固溶	-
接管	S30408	钢管	GB/T14976-2025	高级精度、冷拔	-
焊接材料	选用按NB/T47015-2011和NB/T47018.1~47018.7-2017				

管口表
LIST OF NOZZLES

符号 MARK	公称尺寸 SIZE	公称压力 PN/CLASS	法兰标准 FLANGE STD	法兰形式 FLANGE TYPE	连接面形式 FACE TYPE	用途或名称 SERVICE	管子尺寸 NOZZLE SIZE	外伸长度 PROJECTION	备注 REMARK
a	150	20	SH/T3406	WN	RF	进气口	Φ168.3X7.11	150	
b	50	20	SH/T3406	WN	RF	排液口	Φ60.3X3.91	150	
c	150	20	SH/T3406	WN	RF	排气口	Φ168.3X7.11	150	
d1.2	50	20	SH/T3406	WN	RF	远传液位计口	Φ60.3X3.91	150	
d3.4	50	20	SH/T3406	WN	RF	远传液位计口	Φ60.3X3.91	150	
d5.6	25	20	SH/T3406	WN	RF	就地液位计口	Φ33.4X3.38	150	
e	50	20	SH/T3406	WN	RF	远传 压力表口	Φ60.3X3.91	150	
f	40	20	SH/T3406	WN	RF	安全阀口	Φ48.3X3.68	150	
N	25	20	SH/T3406	WN	RF	就地压力表口	Φ33.4X3.38	150	
g1.2	25	20	SH/T3406	WN	RF	蒸汽进口、凝液出口	Φ33.4X3.38	150	

技术要求

1、管口方位另见管口方位图。

2、设备水压试验时，水中氯离子含量不得大于25mg/L。

3、设备制造完毕后不锈钢部份应进行酸洗钝化处理。

4、本设备安装完毕后应进行静电接地保护，接地电阻不大于10欧姆。

5、设备铭牌打印设备名称和位号，铭牌材质304不锈钢。

6、本设备共制作1台。

会签专业	会签人	日期

版次 REV	说明 DESCRIPTION	设计 PRE'D	校核 CHKD	审核 APPR	批准 AUTH'D	日期 DATE
0	修改说明					日期

安徽华东化工医药工程有限责任公司
ANHUI HUADONG CHEMICAL AND MEDICAL ENGINEERING CO., LTD

本图纸版权为安徽华东化工医药工程有限责任公司所有，未经本公司许可不得转让或复制给第三方。
The copyright of this drawing is the property of ANHUI HUADONG CHEMICAL AND MEDICAL ENGINEERING CO., LTD Unauthorized disclosure or duplication to the third party is not permitted.

业主 CLIENTS	河南龙宇煤化工有限公司	图名 DRAWING NAME	气液分离罐提资图
项目 PROJECT	零星技改项目		
装置/工区 UNIT & WORK AREA	甲醇厂二期硫回收装置焚烧炉改造利用	项目号 PROJECT NO.	25041T0248
设计阶段 DESIGN STAGE	设计阶段 DESIGN_STAGE / 专业 SPEC. / 工艺 PROCESS / 比例 SCALE 1:1	图号 DRAWING NO.	-