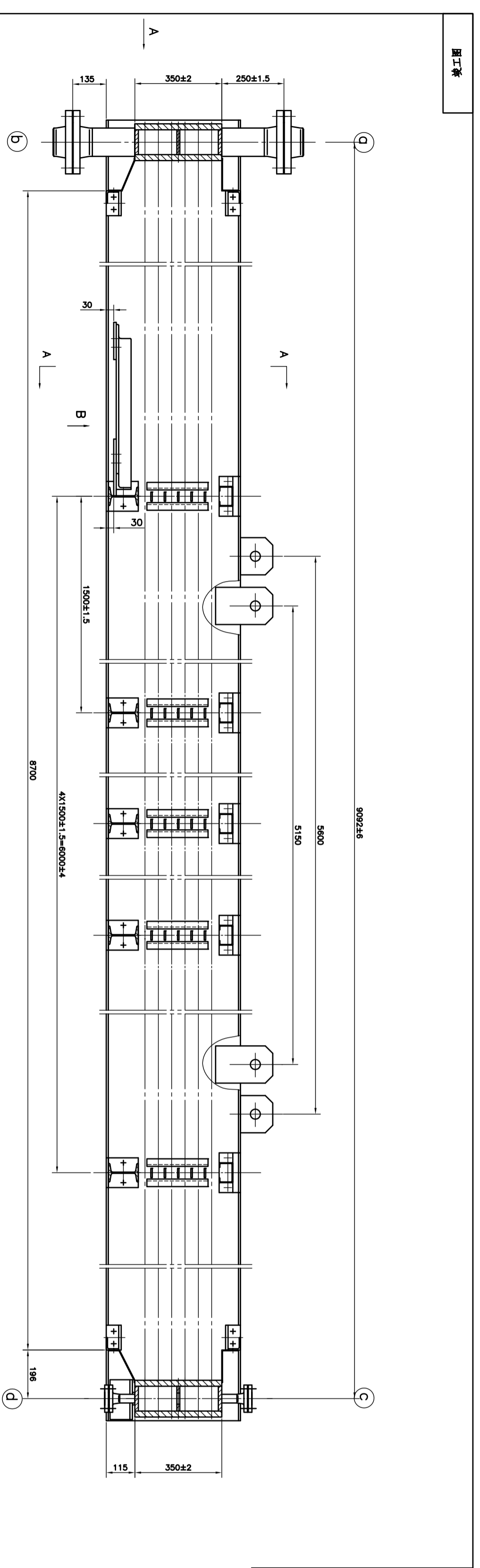


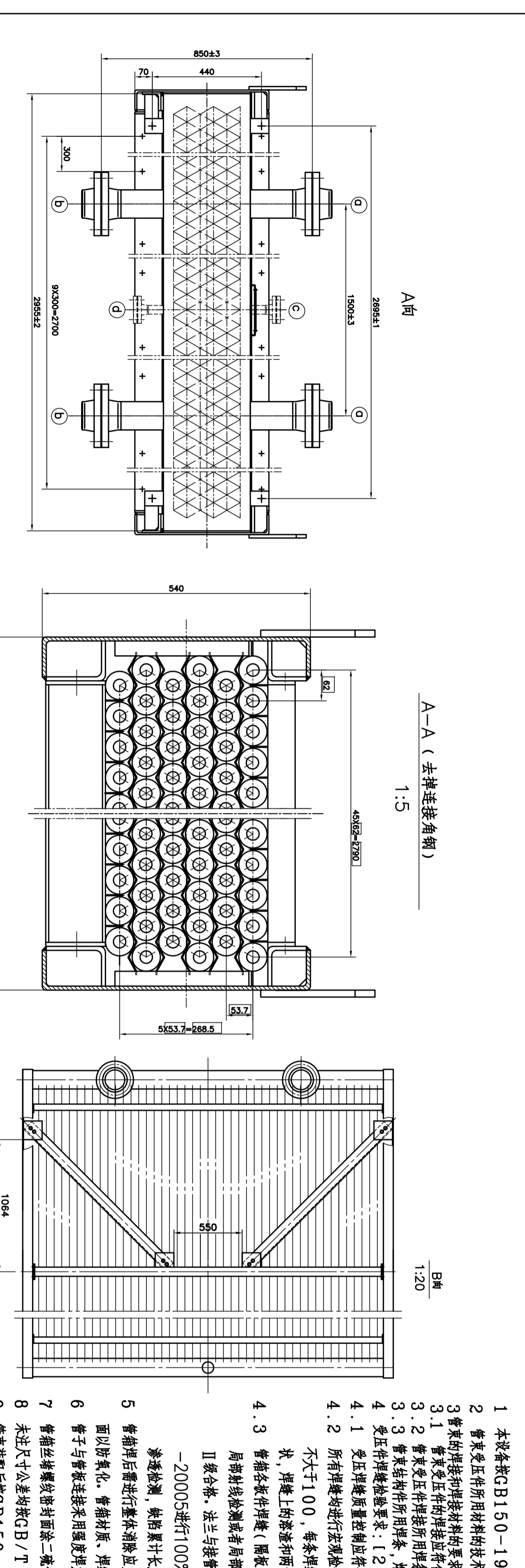
设计参数			
容器类别	试验压力 MPa	3.125	箱体
设计温度 t	容积积	962	SA-105M
设计压力 MPa	管程数	II	10#
介质	净重	193	35CrMo
腐蚀裕量mm	翅片 m <sup>2</sup>	4516.2	
焊缝系数		0.8	

开			
代号	名称	数量	规格/压力/材料
a	入口法兰	2	DN100/PN5.0 WN-RF C
b	出口法兰	2	DN100/PN5.0 WN-RF D
		1	DN50/PN5.0 WN-RF

法兰标准：HG/T20615-2009



技术要求：



- 技术要求：
- 1 本设备按GB150-1998《钢制压力容器》和GB/T15386-94《空冷式换热器》制造和验收。
  - 2 管束受压件所用材料的技术要求和规格应符合图纸上所规定的标准。
  - 3 管束的焊接和焊接材料的要求, [11]
  - 3.1 管束受压件的焊接应符合JB/T4709-2000《钢制压力容器焊接规程》。
  - 3.2 管束受压件所用焊条, 焊丝金属抗拉强度应与母材相匹配。
  - 3.3 管束结构件所用焊条, 焊丝金属抗拉强度为400MPa级。
  - 4 受压件焊缝检验要求: [2]
  - 4.1 受压焊缝质量控制应符合GB150-1998《钢制压力容器》的有关规定。
  - 4.2 所有焊缝均进行宏观检查, 不得有裂纹、气孔、弧坑和飞溅物等缺陷。咬边深度不大于0.5, 连续长度不大于100, 每条焊缝两侧咬边长度不得超过该焊缝长度的10%。角焊缝应有圆滑过渡至母材的几何形状, 焊缝上的渣渣和两侧飞溅物必需清除。
  - 4.3 管箱各板件焊缝(隔板、加强板除外)按JB/T4730-2005《承压设备无损检测》进行局部射线检测或者局部超声波检测, 检查长度不小于焊缝长度的20%, 且不小于250, 射线II级合格, 超声波II级合格。法兰与接管焊缝, 接管、整体法兰与管箱盖板焊缝, 隔板、加强板与隔板焊缝按JB/T4730.5-2005进行100%渗透检测, I级合格。侧梁吊耳焊缝按JB/T4730.5-2005进行100%渗透检测, 缺陷累计长度等级, I级合格。
  - 5 管箱焊后需进行整体消除应力热处理, 热处理前将标牌焊在固定管箱上。热处理后, 应采取保护措施防止密封面以防氧化。管箱材质、焊缝及热影响区硬度不大于225HB. [2]
  - 6 管子与接管连接采用强度焊加胀胀, 应符合GB/T15386-94第6.1.4.4条和第7.5条的有关规定。[11]
  - 7 管箱丝堵螺纹密封面涂二硫化钼复合铅基脂3号润滑脂 法兰密封面应涂易去除的防锈油。
  - 8 未注尺寸公差均按GB/T1804-2000c级制造。组装后, 管束平面内对角线之差不大于10。
  - 9 管束装配后按GB150-1998第10章有关规定进行水压试验, 保压时间不应小于1h, 试压后应将水排尽, 并用压缩空气将内部吹干。液压试验用液体温度不得低于5℃。[11]
  - 10 涂装应按JB/T4711-2003《压力容器涂装、运输与包装》之规定并补充下列规定:
  - 10.1 管束除翅片管外, 侧梁内外表面和其它内外表面(包括管箱、侧梁、连接梁等结构件)所有需要进行涂漆的表面均进行喷砂除锈, 除锈等级按GB8923-88中Sa2.5级要求。除锈后进行涂漆, 涂环氧磷酸锌底漆, 干膜厚度: 70μm, 涂聚氨酯面漆, 干膜厚度: 50μm, 总干膜厚度: 120μm。面漆颜色为银灰色

- 10.2 涂装时翅片管应覆盖保护, 不允许翅片沾染油漆。
  - 10.3 漆膜应均匀, 不得有裂纹、气泡、膜皮及流痕等缺陷。
  - 11 调整垫用于调整两管箱同公差。
- 注: 现场安装后, 将浮动管箱上用于与侧梁连接固定用的螺栓、螺母、垫片和调整垫拆除。

计算和绘图		制图		设计处	
设计		制图		审核	
校核		审核		校对	
计算		计算		绘图	
校对		校对		工艺	

管孔与接管连接形式			接管与管箱焊接			丝堵与丝堵板连接形式			管孔布置形式			侧梁与固定管箱连接形式			侧梁与浮动管箱连接形式		
1:1			1:2			1:1			1:2			1:4			1:4		

审定/审核/制图/工艺/校对/日期	日期	日期	日期	日期	日期
-------------------	----	----	----	----	----

康达新材(惠州)有限公司  
 康达新材文件编号: 18-AC-102A/B  
 工程号: TT01936-55  
 康达新材  
 惠州  
 康达新材有限公司  
 惠州  
 康达新材有限公司  
 惠州