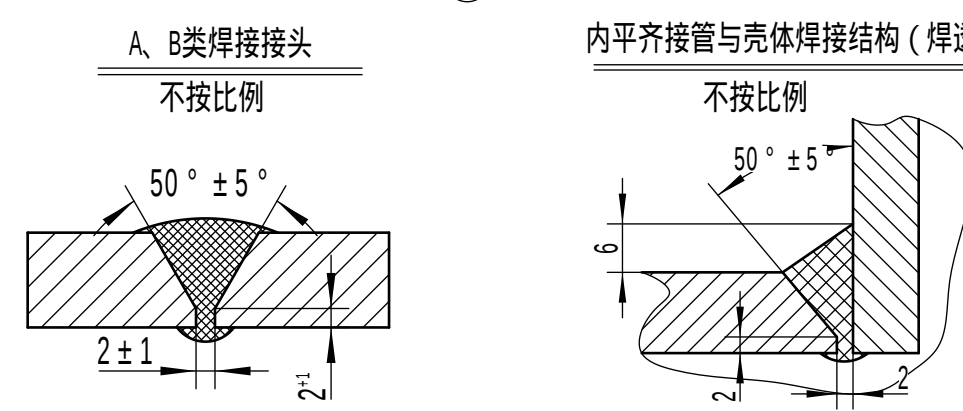
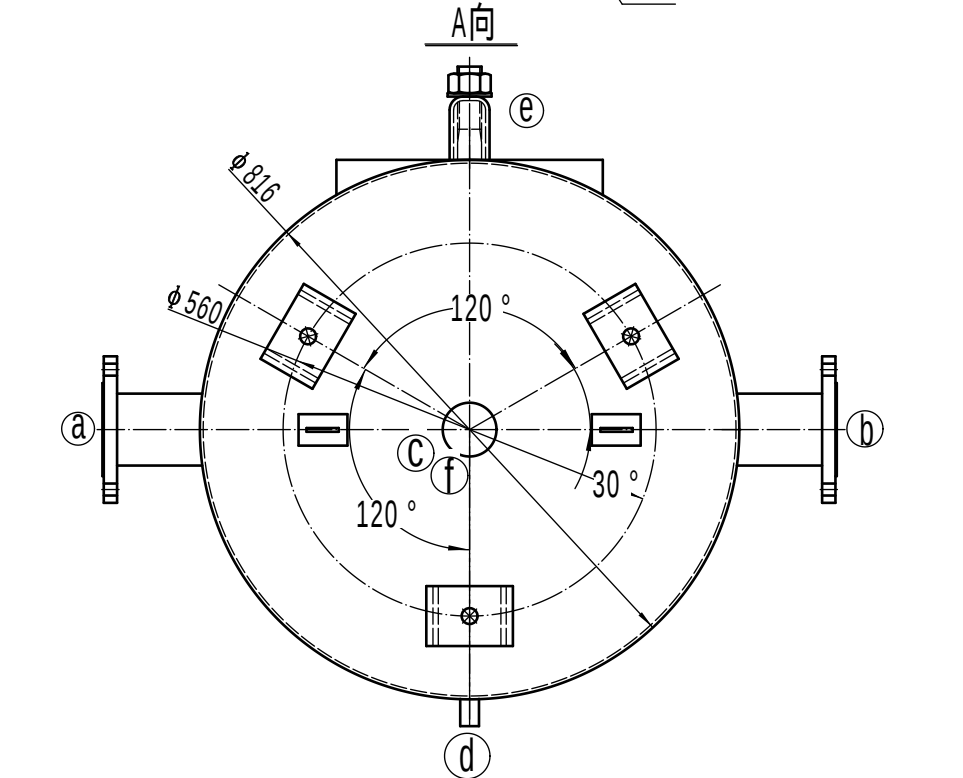
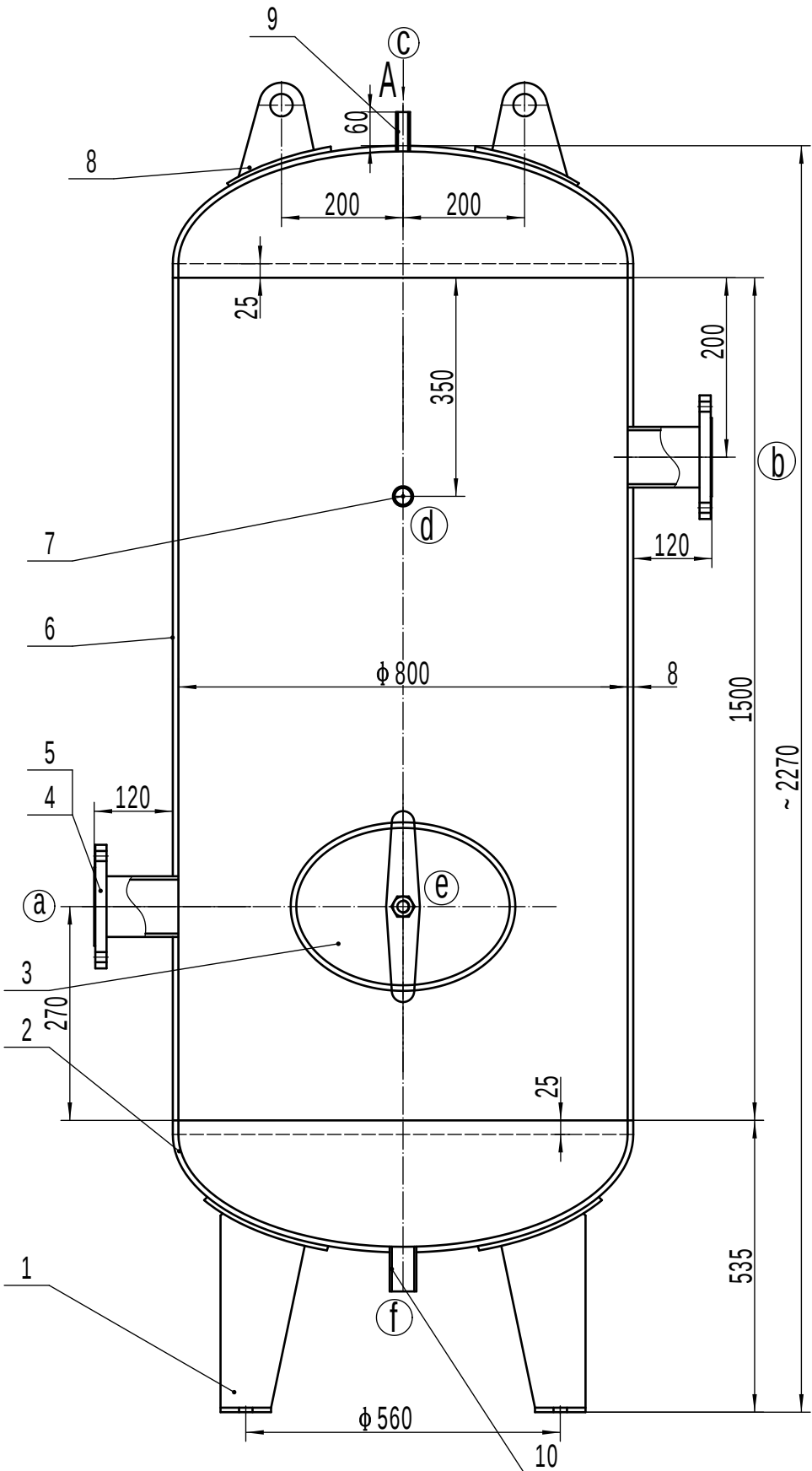
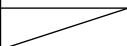
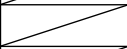
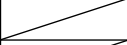




设计、制造检验主要数据表									
设计、制造与检验应遵循的标准规范		GB/T 150-2011 《压力容器》							
		TSG 21-2016 《固定式压力容器安全技术监察规程》							
设计参数				制造与检验要求					
容器类别				通用要求	1. 除注明外,焊接结构按HG/T20583-2011中相关规定,角焊缝的焊角尺寸按相应较薄板厚度;法兰焊接按相应法兰标准。				
设计压力	MPa	1.05			2. 除注明外,法兰螺栓孔及地脚螺栓孔应跨中均布。				
工作压力	MPa	0.85			3. 油漆、包装和运输按JB/T4711-2003《压力容器涂敷与运输包装》的规定。				
设计温度	50								
工作温度	< 50								
介质名称		空气		焊接规程 NB/T47015-2011					
介质特性		第二组介质		焊接	母 材		焊 材		
主要受压元件材料		Q345R			Q345R+Q345R		J507		
焊接接头系数		0.85			Q345R+20		J507		
腐蚀裕量	mm	1			20 +20		J507		
容积	m ³	1.0							
安全阀整定压力	MPa	1.0							
保温层厚度 ^m	mm	/			检测标准 NB/T 47013-2015				
保温材料		/		无损检测	焊缝类别	检测方法	检测比例	合格级别/技术等级	
设计使用年限	年	10			A、B	RT	20%	/AB	
最大吊装质量		Kg	/	试验	C、D	/	/	/	
设备最大质量		Kg	400		试验方法		试验压力 MPa		
管口及支座方位		按本图		验	水压试验		1.32		
热处理要求		/			气密性试验		/		
其它要求	1. 主要受压元件材料Q345R应符合GB/T 713-2014《锅炉和压力容器用钢板》的规定。								
	2. 本设备所用锻件应符合NB/T 47008-2017《承压设备用碳钢、低合金钢锻件》 级要求。								
	3. 本设备按GB/T 150-2011《压力容器》进行制造、试验、验收。								
	4. 安全泄放装置由工艺在系统中统一就近设置。								
	管 口 表								
符号	公称尺寸	连接法兰标准		密封面	用途或名称		接管尺寸	伸出尺寸	
a	80	HG/T20592-2009 PL(B)80-16		RF	进气口		ø89×6	120	
b	80	HG/T20592-2009 PL(B)80-16		RF	出气口		ø89×6	120	
c	20	G _A "		内螺纹	安全阀口			60	
d	20	M20×1.5-6H		内螺纹	压力表口			60	
e	88×102	NB/T 47040-2013		/	手孔			按图	
f	20	G1 "		外螺纹	排污口			50	

10	FR-20031-03	排污口 DN20	1	20	1.0	1.00	
9	FR-20031-02	安全阀座 DN20	1	20	1.0	1.00	
8	HG/T 21574-2018	吊耳TPB-2	2	Q345R/Q235-B	5.4	10.80	
7	FR-20031-01	压力表座M20×1.5	1	20	1.0	1.00	
6	GB/T 713-2014	筒体 DN800×8	1	Q345R	240.0	240.00	
5	HG/T 20592-2009	法兰 PL80 (B)-16RF	2	20	4.5	9.00	
4	GB/T 9948-2013	接管 ø89×6	2	20	1.96	3.92	
3	NB/T 47040-2013	手孔B88×102-90	1	组件	1.5	1.50	
2	GB/T 25198-2010	封头EHA800×8 (6.5)	2	Q345R	47.1	94.20	
1	NB/T 47065.3-2018	支撑式支座A1-800	3	Q345R/Q235-B	8.2	24.60	
序号	代号	名称	数量	材料	单件重量	总计重量	备注
标记	处数	更改文件号	签 字	日期	空气储罐		
设计			日期				
校核			日期		Q345R		
审核			日期				
					三门峡百得干燥工程有限公司		
					数 量	重 量	比 例
					1	400	1:8
					共 1 张		第 1 张
					FR-20031-00		