



技术要求

1. 不锈钢之间的焊接采用氩弧焊打底，电弧焊盖面，即接触物料的部分为氩弧焊，其余采用电弧焊，焊丝及焊条型号见焊材表。
2. 焊接接头型式及尺寸除图中注明外，其余按HG/T20583-2020中规定；角焊缝的焊脚高度按较薄板的厚度；法兰的焊接按相应法兰标准的规定。
3. 设备内表面焊缝需打磨光滑成圆滑过渡，不允许有尖角毛刺、焊疤、焊渣、飞溅物等。
4. 设备制作完后需清除污垢、不锈钢表面去油作酸洗钝化处理，所形成的钝化膜采用蓝点法检查，无蓝点为合格。
5. 盛水试漏时水中氯离子含量不超过25mg/L，试验时液体温度不得低于5℃。
6. 本设备不锈钢板标准为GB/T713.7-2023，钢板表面加工类型为1D级，不锈钢管材标准为GB/T14976-2012，不锈钢锻件标准为NB/T47010-2017。
7. 半管在设备外壁均匀盘绕2圈，避开其他管口，具体盘绕路线现场定。
8. 半管夹套与筒体之间的焊缝应进行100%渗透检测，符合NB/T47013.5-2015标准中I级为合格。
9. 液位计接管允差按HG/T20584-2020中要求。两接管距离允差为±1.5mm；通过两接管中心垂线的间距不大于1.5mm；通过两接管法兰中心的垂直线间距不大于1.5mm；法兰面的垂直公差不得大于0.5/100法兰外径。应保证e1、e2在同一铅垂面上。
10. 吊耳与槽钢的焊缝需进行100%渗透检测，符合NB/T47013.5-2015中I级为合格。吊耳仅承受竖向载荷，吊耳附近槽钢连续满焊。

- 注：1. 本图仅供招标报价使用，具体尺寸及重量以施工图为准。  
 2. 本设备管口法兰均不对供应，除仪表口、备用口外均不配紧固件及垫片。  
 3. 本图不含设备保温材料重量；保温材料见管道专业防腐保温材料表。  
 4. 本图不含现场液位计重量。

I 基本数据					
	容器	半管夹套		容器	半管夹套
设计压力	MPa	0.002	0.3	介质名称	稳定剂 水蒸汽
最高工作压力	MPa	常压	0.2	介质特性	/ /
最高/低设计温度	°C	50/-10	143-10	重 空重	140
最高/低工作温度	°C	常温	133	量 其中不锈钢	130
水压试验压力	MPa	盛水试漏	0.4	kg 充满水	290
全容积	m <sup>3</sup>	0.15	0.003	设计标准	NB/T47003.1-2022
公称换热面积	m <sup>2</sup>	0.16		主要受压元件材料	S30408

II 设计数据				
腐蚀裕量	mm	1	对接接头焊接系数	0.85
保 材料		工艺定	油 部位及材料	碳钢表面 环氧富锌底漆
温 厚度	mm	50	漆 标准	NB/T10558-2021

III 制造检验及验收			
标准,规范	NB/T47003.1-2022, HG/T20584-2020		
焊接规程	NB/T47015-2023	产品焊接试板	/
对接接头	类别	射线检测长度10%	
无损检测	标准	NB/T47013.2-2015, AB技术等级 III级	
热处理	/	表面处理	不锈钢表面酸洗钝化
管口及支座方位	见管道专业管口方位图	包装及运输	按NB/T10558-2021

IV 管口表						
符 号	公 称 规 格	连接法兰标准	密封面	用途或名称	管子尺寸	伸出长度
a	PN16 DN25	HG/T20592-2009 WN	RF	出料口	φ32X3.5	150
b	PN16 DN25	HG/T20592-2009 WN	RF	排净口	φ32X3.5	250
c	PN16 DN25	HG/T20592-2009 WN	RF	放空口	φ32X3.5	150
d	PN16 DN25	HG/T20592-2009 WN	RF	进料口	φ32X3.5	150
e1,2	PN16 DN50	HG/T20592-2009 WN	RF	现场液位计口	φ57X3.5	150
e3	PN16 DN50	HG/T20592-2009 WN	RF	远传液位计口	φ57X3.5	150
f	DN150	HG/T21533-2014	GF	加料口	φ159X4	按标准
s1	PN16 DN20	HG/T20592-2009 WN	RF	蒸汽口	φ25X3	见图
s2	PN16 DN20	HG/T20592-2009 WN	RF	凝水口	φ25X3	见图
t	PN16 DN40	HG/T20592-2009 WN	RF	远传温度计口	φ45X3.5	150

		其余	1	S30408	20	S.S:15kg
		其余锻件	1	S30408 II	20	
		其余管材	1	S30408	10	
	HG/T21533-2014	手孔 (PTFE) 150	1	组合件(黄铜与量筒材质S30408)	6.1	S.S:4kg
5		现场液位计	1	组合件(S30408)	/	L=600
4	GB/T706-2016	角钢 L50X50X5	2	S30408	2 4	长度现场定做
3		筒体 DN500X5	1	S30408	50.3	L=800
2		半管夹套 φ57X3.5	1	S30408	6.5	
1		平版(平盖) φ550X5	2	S30408	9.4 18.8	
件号	图号或标准号	名 称	数量	材 料	单重	总重
					质量 (kg)	备注

		<b>黎明化工研究设计院有限责任公司</b> 资质等级:甲级 证书编号:A141012338 本图纸及其内容为黎明化工研究设计院有限责任公司技术成果,未经本公司书面许可不得转给第三方或复制。
设计	张龙龙	稳定剂槽 (V1105)
校核	董玄吉	
审核	王磊	DN500X800 招标图
批准		
专业负责人		河南中金中原新材料有限责任公司 阳极泥预处理系统提质优化相关技术服务
项目负责人		
比例	/	设计项目
日期	2025.09	设计阶段
	中国·洛阳	图 号
		25ZJYJN-V1105-ZB
		第 1 张
		共 1 张
		版次 0