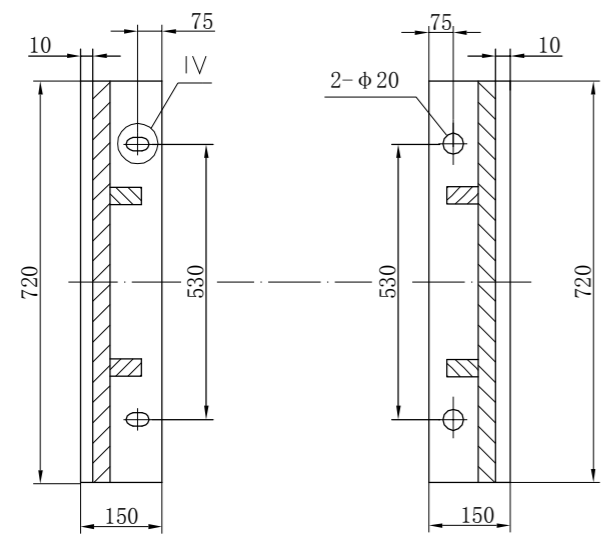
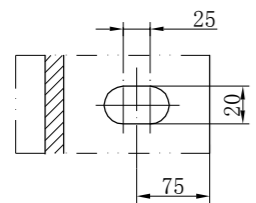


III 放大

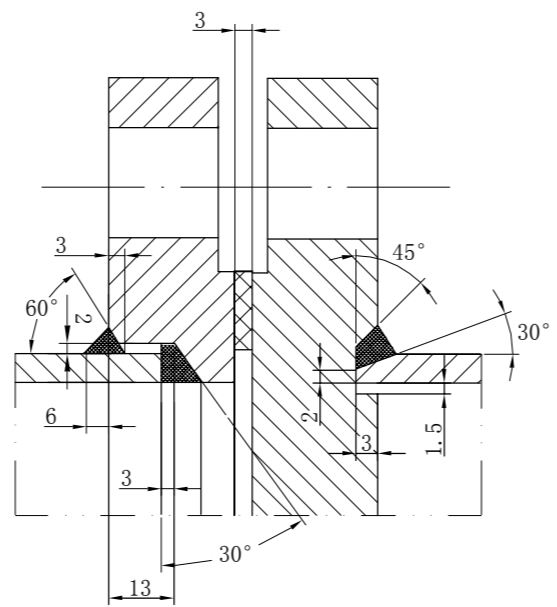
A-A



IV 放大

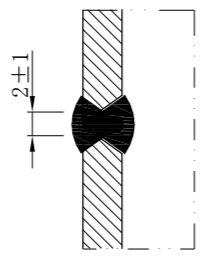


I 放大

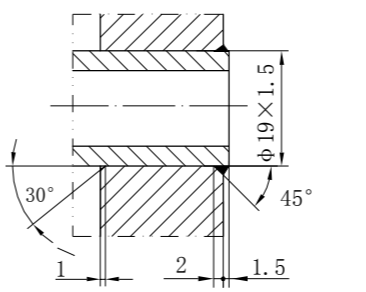


对接焊缝节点

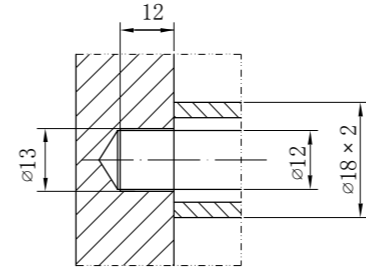
不按比例



II 放大



不按比例



设计数据表

规范	GB150<<压力容器>> GB151<<管壳式换热器>> TSG R0004-2009<<固定式压力容器安全技术监察规程>>		
介质	壳程 N <sub>2</sub> 、CO <sub>2</sub> 、O <sub>2</sub> 、H <sub>2</sub> O、CL <sub>2</sub>	管程 水	焊接接头系数 0.85
工作温度 ℃	< 160	≤40	壳体腐蚀裕量 mm (壳程/管程) 3/1
工作压力 MPa(g)	0.405~0.575	0.4	压力容器类别 I类
设计温度 ℃	220	100	容积(壳程/管程) m <sup>3</sup> 2.1/0.70
设计压力 MPa(g)	0.755	0.6	换热面积 m <sup>2</sup> 160
水压试验压力 MPa(g)	0.98	0.75	主要受压元件材质 Q345R/S31603
设计使用年限	20年		

技术要求

1. 焊接接头型式及尺寸除图中注明外,依据GB/T985.1~2-2008中规定,法兰焊接按相应的法兰标准规定,所有受压元件相焊接的角焊缝及对接焊缝均采用全焊透型式。
2. 容器上各条A、B类焊接接头应进行局部射线检测,检测长度不得少于各条焊接接头长度的20%,且不小于250mm,并符合JB/T4730-2005规定中的III级为合格。
3. 管板密封面与壳体垂直,其公差为1mm。
4. 设备管口及支座方位按本图。
5. 设备制造完后进行水压试验。
6. 水压试验合格后,容器内、外表面清除铁锈、氧化皮及焊渣,外表面按JB/T4711-2003《压力容器涂敷与运输包装》的规定喷防锈底漆。
7. 壳体焊缝内表面应与母材磨齐以利于安装冷却器芯。
8. 出气(水)管(件号9)应与筒体内表面齐平以利于排水。

注:本设备推荐使用年限20年,但实际使用年限应当根据当地安全检验机构(锅检所)的检验认定来判定

管口表

符号	公称尺寸	公称压力	连接标准	法兰型式	连接面型式	用途或名称
A	300	PN16	HG/T20592	PL	RF	进气口
B	300	PN16	HG/T20592	PL	RF	出气口
C	150	class 150	ASME B16.5	WN	RF	进水口
D	150	class 150	ASME B16.5	WN	RF	出水口

件号	图号或标准号	名称	材料	数量	单总质量(Kg)	备注
9	GB/T251980-2010	封头 EHA 800×10(9)	Q345R	2	75	150
8	HG/T20592-2009	法兰 PL300(B)-1.6 RF	20	2	7	14
7		接管 φ325×8	20	2	15	30 L=190
6	JB/T4712.1-2007	鞍座 B I-800-S(F)	组件	2	35	70 垫板Q345R
5	NB/T47024	垫片 φ845/800	缠绕垫	2		δ=3
4	CL-800-4	管板	16Mn II	2	190	380
3	NB/T47021	法兰 RF 800-1.0	16Mn	2	69.5	139
2	NB/T47027	双头螺栓 M20×160	40CrMoA	80	0.3	24
1	NB/T47027	螺母 M20	30CrMo	160	0.06	9.6

15	ASME B16.5	法兰 WN150-2.0 RF	20	2	11.8	23.6
14	GB/T8163-2008	接管 φ159X5	20	2	2.5	5.0 L=160
13		铭牌底板	Q235-B	1		0.2
12		筒体 DN800 δ=10	Q345R	1		830 L=4145
11	GB13296-2007	换热管 φ19×1.5	S31603	630		1720 L=4205
10		管箱圆筒 DN800 δ=10	Q345R	2	69	138

件号	图号或标准号	名称	材料	数量	单总质量(Kg)	备注
0						
版次	说明	设计	校核	审核	批准	日期
广东肇庆环球净化设备有限公司				设备位号		
项目	腾龙芳烃再生气干燥器			图号	CL-800	
设备净质量(kg)	3700	比例	共张第张	图名	DN800卧式冷却器	