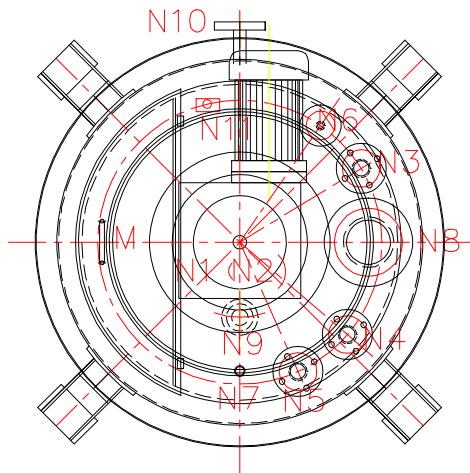
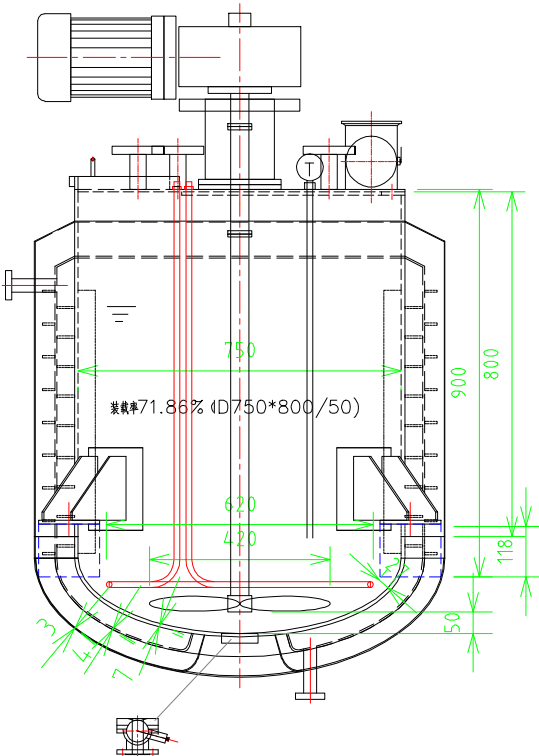


附件1 O：300L 氧化剂配制釜制作基本要求示意图

(个别参数在最终制作图的设计阶段，可与招标方磋商，允许在合理范围内调整)



设计，制造，检验主要数据表						
设计参数			设计，制造与检验标准			
参数名称		罐内	夹套	1.JB/T4935—97《制氧焊接压力容器》		
工作压力 Mpa		常压	0.2	2.HG20584—1998《钢制化工容器制造技术要求》		
设计压力 Mpa		常压	0.3	制造和检验要求		
工作温度 ℃		40	常温	接头型式 除图中注明外，焊接接头型式按HG20583—1998中规定；角焊缝的焊角尺寸按较薄板厚度，法兰焊接按相应的法兰标准中的规定；其余参照GB985—88中规定。		
设计温度 ℃		60	80			
介质名称		水				
介质性质		无损检测 焊接接头型式 检测率 方法一级别 检测技术等级				
主要材料	材料钢号				316L/304	
	材料标准				GB1220—1992	
腐蚀余量 mm		1.0	试验 试验种类 液压试验压力 Mpa 气压组合试验压力 Mpa 气密性试验压力 Mpa	NB/T47015—2011		
焊接接头系数 纵/环		0.8/0.8				
全容积 m ³						
装量系数		0.72	焊接 材料间焊接 焊条牌号 焊丝牌号			
保温材料		聚氨酯				
保温厚度 mm						
设备净重 kg						
最大吊装质量 kg						
设备最大质量 kg						
涂装，包装和运输要求		JB/T4711—2003				
			焊后处理			

- 1) 装量300L, ID750*直段800mm, 材质316L (物料接触部分) 搅拌机按介质为水, 最大搅拌速度250rpm。选常规, 底部三叶推进式搅拌, 外径420mm, 离罐底高度50mm。
- 2) 底部环状电加热器设置, 内径 ϕ 620mm, 加热管功率9kw;
- 3) 冷却夹套, SUS304材质
- 4) 外保温层, 选用SUS304夹套, 聚氨酯保温材料
- 5) 出料口按使用釜底阀设计 6) 未注管法兰均为公制规格

序号	名称	规格	高度	材质	连接标准	密封面形式
N1	搅拌机安装口	按机配	按机配	316L	坐板焊接	按机配
N2	出料口	DN32	按阀配	316L	非标 (按出口阀配)	按出口阀配
N3	加液口 (EDI 热水)	DN25	100	316L	HG/T20592 PL-10	RF
N4	加液 (EDI 常温水)	DN25	100	316L	HG/T20592 PL-10	RF
N5	备用口	DN25	100	316L	HG/T20592 PL-10	RF
N6	计量泵回流口 (预留)	DN15	100	316L	HG/T20592 PL-10	RF
N7	数显温度表口	M27*1	30	316L		螺纹
N8	排风口	ϕ 100*2	200	304	ISO2825—2000	快装
N9	冷热循环控温水入口	DN25	100	304	HG/T20592 PL-10	RF
N10	冷热循环控温水出口	DN32	100	304	HG/T20592 PL-10	RF
N11	电加热接入口 (5KW)	按加热器配	按加热器配	316L		按加热器配
M	投料, 清洗, 观察, 检修口	结构上最大设计		316L		—