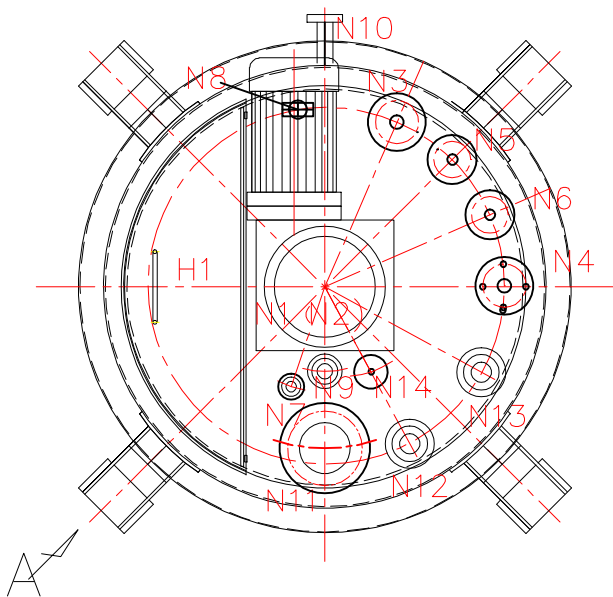
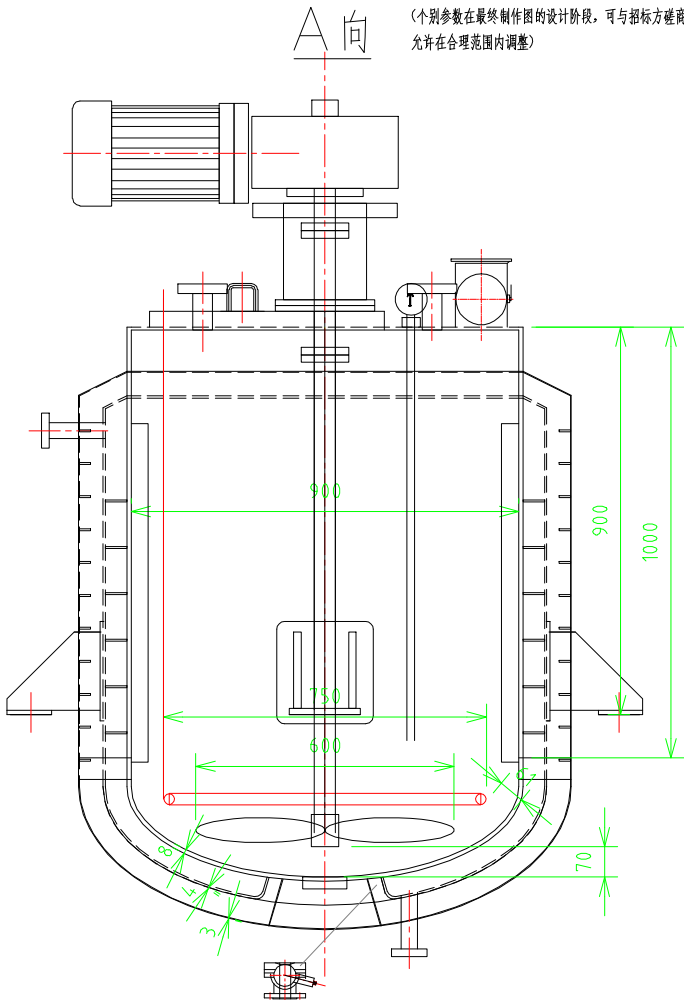


附件1 2：600L反应釜制作基本要求示意图



(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			1.JB/T4935—97《制氧焊接压力容器》		
工作压力	Mpa	常压	2.HG20584—1998《制氧化工设备制造技术要求》		
设计压力	Mpa	常压	制造和检验要求		
工作温度	℃	40	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			
介质名称		水			
介质性质			无损检测	焊接接头型式	检测率
主要材料	材料钢号	316L/304		A,B,筒体	
	材料标准	GB1220—1992		C,D, 接头	
腐蚀余量	mm	1.0	试验	试验种类	
焊接接头系数	纵/环	0.8/0.8		液压试验压力 Mpa	
全容积	m ³			气压组合试验压力 Mpa	
装量系数		0.78		气密性试验压力 Mpa	
保温材料	聚氨酯		焊接	焊接规程 NB/T47015—2011	
保温厚度	mm			材料间焊接	焊条牌号
设备净重	kg				焊丝牌号
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) 装载600L,ID900*直段1000mm，材质316L（物料接触部分）搅拌机按介质为水，最大搅拌速度200rpm。选常规，底部三叶推进式搅拌，外径600mm，离罐底高度70mm。内侧壁挡流板设置（4片，宽3~4公分，厚4mm）。
- 2) 底部环状电加热器设置，内径φ750，加热管功率9kw；固定可靠，可更换。
- 3) 冷却夹套，SUS304材质，内设导流板
- 4) 外保温层，选用SUS304夹套，聚氨酯保温材
- 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	DN40	按阀配	316L	非标（按出口阀配）	按出口阀配
N3	投料口（自流氧化剂液）	DN32/DN40	100	316L	HG/T20592 PL-10	RF
N4	投料口（自流还原剂液）	DN32/DN40	100	316L	HG/T20592 PL-10	RF
N5	投料口（泵入氧化剂液）	DN32/DN40	100	316L	HG/T20592 PL-10	RF
N6	投料口（泵入还原剂液）	DN32/DN40	100	316L	HG/T20592 PL-10	RF
N7	数显温度表口	M27*1	30	316L		螺纹
N8	电加热接入口（5KW）	按加热器配	按加热器配	316L		
N9	冷热循环控温水入口	DN25	100	304	HG/T20592 PL-10	鞍形加热器配
N10	冷热循环控温水出口	DN32	100	304	HG/T20592 PL-10	RF
N11	排风口	φ125*3	200	304	ISO2825—2000	快装
N12	常温去离子水加注口	DN25	100	316L	HG/T20592 PL-10	RF
N13	备用口	DN25	100	316L	HG/T20592 PL-10	RF
N13	中和碱液加入口	DN15	100	316L	HG/T20592 PL-10	RF
M	投料，清洗，观察，检修口	结构上最大设计		316L		