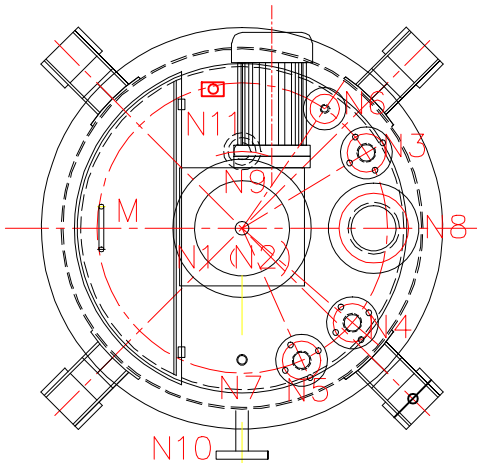
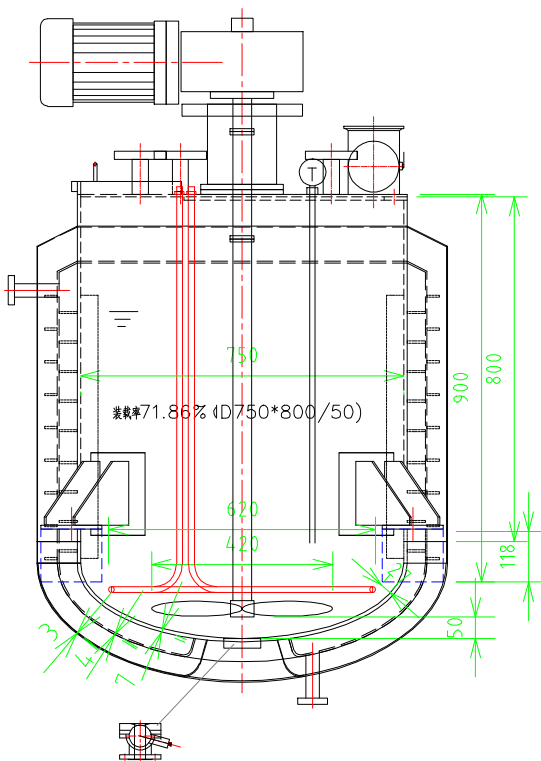


附件11：300L还原剂配制釜制作基本要求示意图

(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《制氧化工设备制造技术要求》					
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—级别	检测技术等级	
主要材料	材料钢号	316L/304			A,B 筒体 封头				
	材料标准	GB1220—1992				C,D			
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		0.72		焊接	气密性试验压力 Mpa				
保温材料		聚氨酯			焊接规程 NB/T47015—2011				
保温厚度 mm					材料间焊接		焊条牌号	焊丝牌号	
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) 装载量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。
内侧壁挡流板设置(4片,宽3~4公分,后4mm)。
- 2) 底部环状电加热器设置,内径φ620mm,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	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	ø100*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		—