



LI-2		原裝 30X4 光面鍍鋅板	4	Q235-B	0.2	0.8	
M	XDL-13-04	光面鍍鋅板 312x412 H=200	1	鍍鋅板		40	光面鍍
L1-2	GB9948-2013	鍍鋅 Ø32X5 L=152	2	20	0.51	1.02	L1-2
	HG/T20592-2009	鍍鋅 SQ25(B)-16 RF	3	16MnII	1.5	4.5	
N3	GB9948-2013	鍍鋅 Ø45X5 L=152	1	20		0.75	
	HG/T20592-2009	鍍鋅 SD40(B)-16 RF	1	16MnII		2	
NI-2	GB9948-2013	鍍鋅 Ø57X5 L=168	2	20	1.08	2.16	NI-2
	HG/T20592-2009	鍍鋅 SD50(B)-16 RF	3	16MnII	2.5	7.5	
接口件 MEZZ(L&J)	圖号或標准号 DWG/JNDOR/ST&JL	名 稱 PARTS.NAME	數量 QTY.	材 料 MAT'L	單 價 \$/PC	總 價 TOTAL \$ MASS G/G	備 注 REMARKS
4	管帽母標	管帽	98.73	/			
件号 PARTS#	名 稱 PARTS.NAME	材 料 MAT'L	重量 (Kg) SCALE	材 料 SCALE	所在圖名 DWG/JNDL	圖號圖名 ASSY/DWG/JNDL	

设计数据表										DESIGN SPECIFICATION									
规格 CODE		GB150.1-4-2011《压力容器》 HG/T20584-2011《钢制化工压力容器制造技术要求》						容 器 VESSEL		容器类别 SERVICE CLASSIFICATION				不 入 类					
类别 FLUID	名 称 NAME		说 明				焊接符号 WELDING ROD RYPER				管NB/T47015 缺								
	性质 PROPERTY	毒 性 TOXICITY		中度危害				焊接规范 WELDING CODE				管NB/T47015 缺							
		腐蚀性 CORR AND EXPLOSIVE		非强腐蚀性				焊接结构 WELDING STRUCTURE				防止应力腐蚀和热裂纹							
		密 度 DENSITY		kg/m³		—				防止应力腐蚀开裂 PREVENTION OF STRESS CORROSION CRACKING				按设计厚度					
工作温度 WORKING TEMP. IN/OUT		(℃)		25				管壁与焊件焊接符号 WELDING BETW. PIPE FLANGE AND PIPE				按设计厚度							
工作压力 WORKING PRESS.		(MPaG)		≤0.002				焊接接头类别 WELDING JOINT CATEGORY				第一类 EX. METHOD 1		第二类 STD-CLASS					
设计温度 DESIGN TEMP.		(℃)		50				无 损 检 测 N.D.E.		A,B		管 壳 SHELL		RT-100%		JB/T4730.2-II			
设计压力 DESIGN PRESS.		(MPaG)		0.002						封 头 HEAD		RT-100%		JB/T4730.2-II					
主要承压元件材料 MATERIAL OF MAIN PRESSURE PART		Q235-B				C,D				管 壳 SHELL									
腐蚀裕量 CORR. ALLWD.		(mm)		1.5						封 头 HEAD									
焊接接头系数 JOINT EFF.		0.85/1						充装系数 CHARGING COEFFICIENT											
安全阀整定压力 START PRESSURE OF SAFETY VALVE		(MPaG)		—				保温厚度 HEAT INSULATOR		(mm)		—		—					
水压试验压力 HYDRO. TEST PRESS.		(MPaG)		—				防腐要求 ANTI-CORROSION REQUIREMENT		—		—		—					
气密性试验压力 GAS LEAKAGE TEST PRESS.		(MPaG)		—				抗腐蚀要求 REQUIREMENT FOR ANTI-CORROSION		—		—		按设计要求					
全容量 FULL CAPACITY		(m³)		1.24				换热面积 HEAT EXCH. AREA		—		—		按设计压力级换热面积					

LIST OF NOZZLE											
ITEM NO.	ITEM SIZE	ITEM PRESSURE	ITEM CODE	ITEM TYPE	ITEM FACING	ITEM SERVICE	ITEM SIZE	ITEM LENGTH			
N1	50	16	HG/120592-2009	SD	RF	铸钢	ø57X5	150			
N2	50	16	HG/120592-2009	SD	RF	铸钢	ø57X5	150			
N3	40	16	HG/120592-2009	SD	RF	铸钢	ø45X5	150			
L1,L2	25	16	HG/120592-2009	SD	RF	铸钢	ø32X5	150			
M	300x400	0.6MPa	/	/	RF	铸钢	ø312X412	150			

**技术要求:**

- 1、钢结构防腐处理应符合GB 8923。
- 2、内衬防腐处理要厚, 必须经防腐处理及时间未定防腐处理, 并满足室内空气质量。
- 3、设备密封完好, 密封材料按照JB/T 4711使用硫化橡胶SA2, 密封材料按照密封材料标准HG6-4。
- 4、罐体厚度为20~30 mm, 罐体一块式或两块式HG4-1, 罐体厚度为30~40 mm, 罐体厚度为40~70 mm。
- 4、罐口无火花防腐处理。

**注:**

- 1、JB/T 4712.4-2007 压力容器用钢108×8 材料。

备注: 1、标牌位置移至90度。  
2、N2改为排气口。

南昌德石化设备有限公司 KINCHANG DELI PETROCHEMICAL EQUIPMENT CO.,LTD.					证书编号 Certificate No.		TS1233035-2015	
项 目 PROJECT		100吨/年双氧水装置建设生产项目			用 户 USER NAME		诚泰集团	
设计/工程 DESIGN & CONSTRUCTION		华东院 (德) 百全生物科技股份有限公司						
2014 新昌 2014 NEW CHANG		专业 SPECIALTY	设计 DESIGN	比例 SCALE	100	图 纸 数 量 DRAWING NO.		