

设计、制造、检验与验收主要数据表

设计参数		设计与制造依据标准规定	
容器类别	II	GB 150.1-150.4-2011《压力容器》，GB4472.1-4-2011《固定式真空绝热压力容器》，TSR 30004-2009《固定式压力容器安全技术监察规程》	
设计使用年限	20	《特种设备安全技术规范》	
设计使用年数		《特种设备安全技术规范》	
工作压力 MPa	0.8	工作压力 MPa 0.8	
设计压力 MPa	0.84	设计压力 MPa 0.84	
最大允许工作压力 MPa	-0.1	最大允许工作压力 MPa -0.1	
工作温度 °C	-102	环境温度	
设计温度 °C	-196	-196	
工作介质	DMG 液氧		
介质特性	爆炸危险		
腐蚀系数	0		
焊接接头系数	1.0		
全容积 m³	60		
额定充装率	0.90		
型式	1NG6008		
主体结构材料	06Cr19Ni10 Q345R		
安全阀规格	2-20025		
安全阀接管 MPa	0.84		
爆破片规格	/		
爆破片爆破压力 MPa	/		
接管后质量 kg	26000		
充灌后质量 kg	49000		
涂装、包装及运输要求	JB/T 9111-2003		
其它要求:			

制造与验收要求

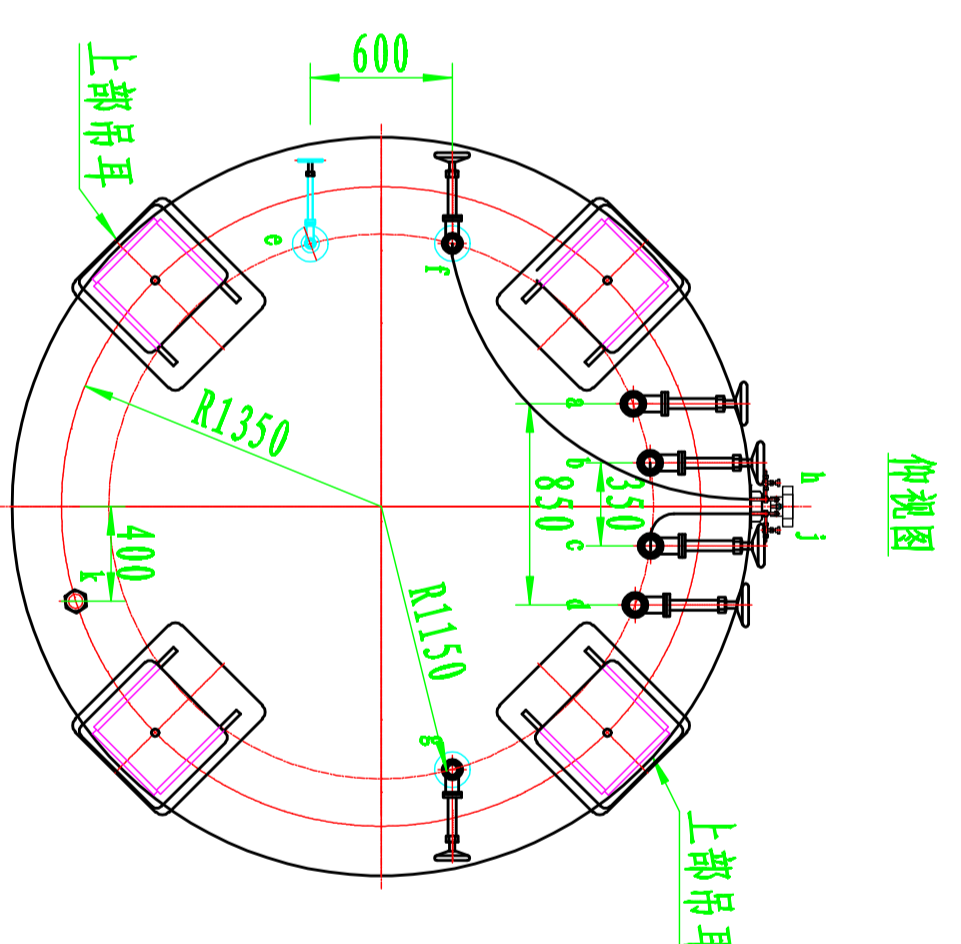
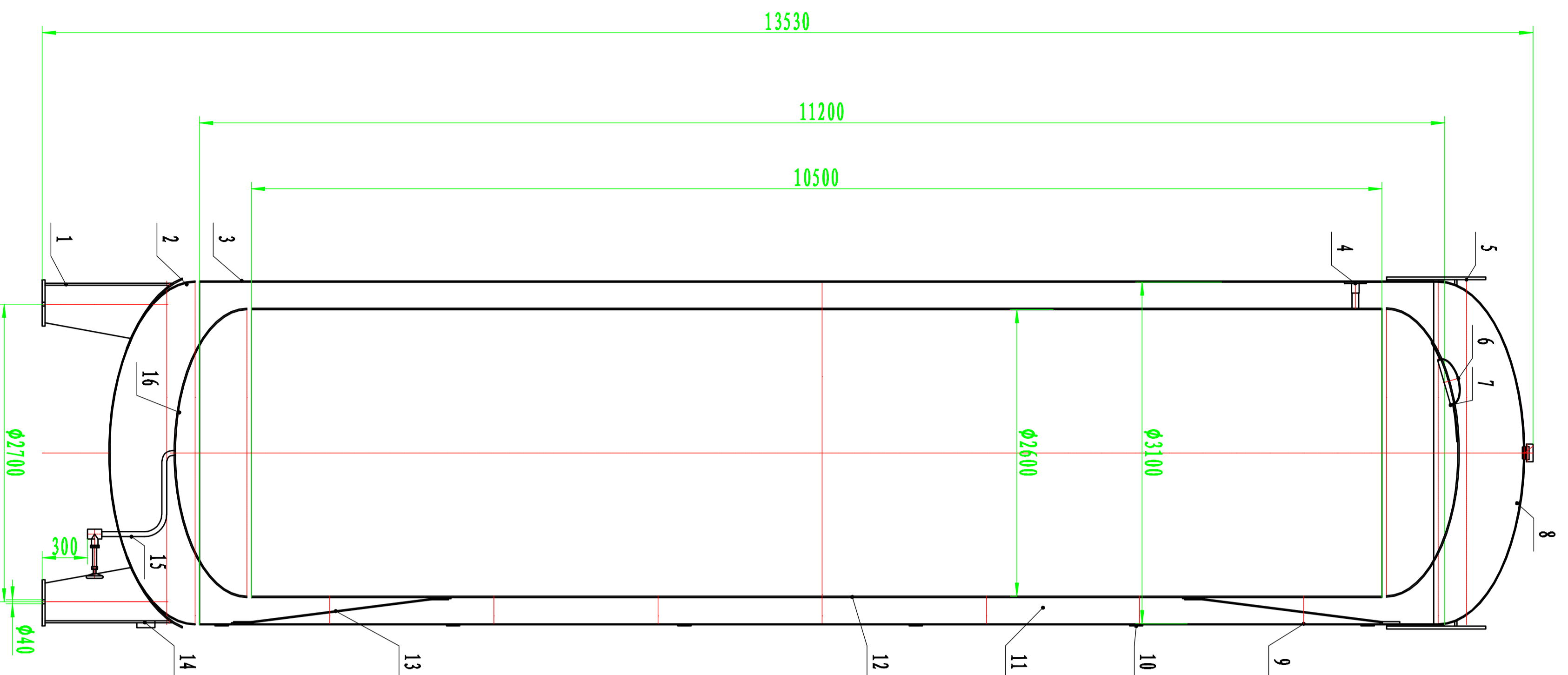
材料种类	牌号/规格	焊缝/焊材
不锈钢-不锈钢	A107	000G21110/S1601
低合金钢-不锈钢	A302	012G24M13
低合金钢-低合金钢	J507	010Mn2/S1701
不锈钢-不锈钢		000G21110
执行标准	GB/T 9103-2015《承压设备无损检测》	
焊接接头	检测方法	检测比例
内层A、B	RT	100
外层A、B	RT	20
外壳合组	UT	20
内层C、D	PT	100
设备种类	内层	I (GB)
水压试验压力 MPa	/	外壳
气压试验压力 MPa	1.034	/
热处理		
清洗及处理		
其它		

接管方位图

1. 主要承压元件钢板06Cr19Ni10应符合GB24511-2009标准要求,  $R_{eL} > 250MPa$ .
2. 接触介质的金属表面, 进行脱脂与清洗处理, 油脂残留量 $< 50mg/m^2$ ; 接触真空的金属表面, 进行脱脂、除锈、干燥处理; 真空夹层及内接管中不得残留水、杂质。
3. 采用真空粉末绝热, 真空夹层漏气速率 $< 2 \times 10^{-4} Pa \cdot m^3/s$ , 漏液气速率 $< 5 \times 10^{-4} Pa \cdot m^3/s$ , 绝热真空度 $< 5Pa$ , 液氧蒸发速率 $< 0.30g/d$ .
4. 内接管安全泄放装置(安全阀)及外壳防曝装置应配置齐全, 并符合GB/T18442.6-2011的要求。
5. 本设备应固定于通风良好且无火灾危险的场所中运行。
6. 管口方位按本图, 铭牌及液位计应安置于支撑腿上方。
7. 本设备外喷涂铁红环氧底漆白色环氧调漆氟碳面漆。

管口表

管号	公称尺寸	连接尺寸标准	连接型式	用途或名称	密封面至设备外表面的距离
a	DN50	φ57×3.0	焊接	出口1	/
b	DN50	φ57×3.0	焊接	上进液口	/
c	DN50	φ57×3.0	焊接	下进液口	/
d	DN50	φ57×3.0	焊接	出口2	/
e	DN12	φ16×2.0	焊接	测液口	/
f	DN40	φ45×2.5	焊接	气相口1	/
g	DN40	φ45×2.5	焊接	气相口2	/
h	DN6	φ10×2.0	焊接	上进液计口	/
j	DN6	φ10×2.0	焊接	下液位计口	/
k	DN50	φ57×3.5	焊接	真空口	/



版次及说明	20180109	设计	校核	审核	批准
设计日期		设计	校核	审核	批准

辽阳石油化纤装备有限公司

项目编号	6008-00
图样编号	
工艺名称	
审核日期	1:30
共	页
第	页
审核日期	