

技术要求

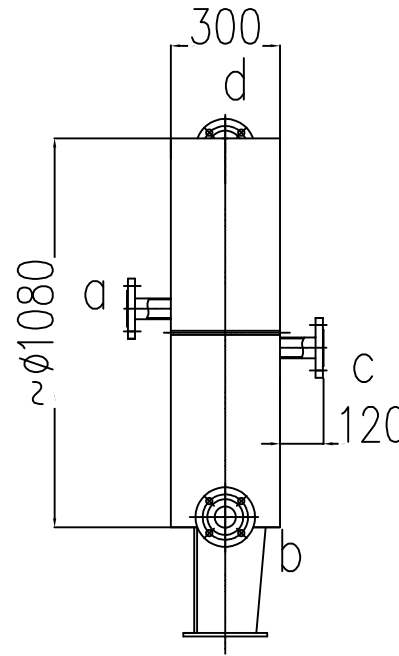
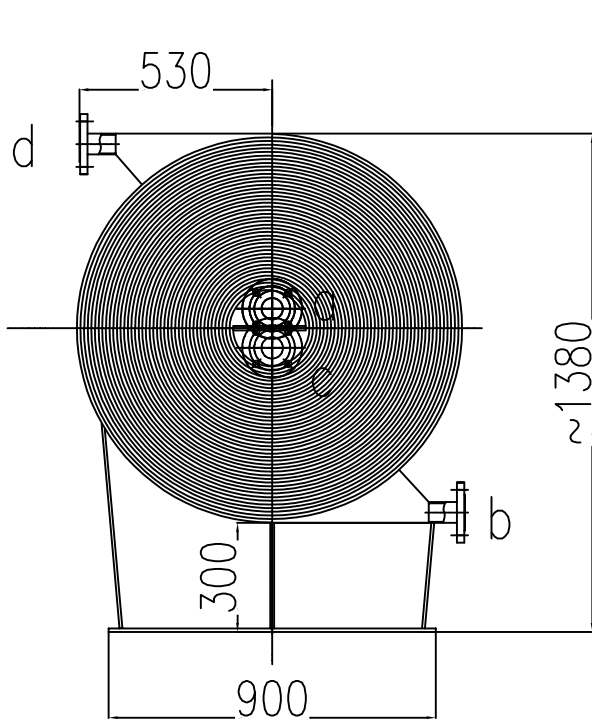
1. 焊接采用电弧焊, 焊接工艺按JB/T4709-2000标准要求, 焊条牌号: 不锈钢之间为A132, 不锈钢与碳钢之间为A302, 碳钢之间为J422.
2. 焊接接头型式及尺寸除图示外, 其余按HG20583-98中的规定, 角焊缝的焊角尺寸按较薄板的厚度的焊接相应的法兰标准.
3. 设备制成后, 需进行水压试验, 试验压力N; 1~2通道为0.5MPa, N; 3~4通道为0.5MPa.
4. 接管与圆筒体, 封板的角焊缝应进行渗透检验, 并符合JB4730-94标准, III级合格.
5. 支承环以点焊固定.
6. 管口方位按本图.
7. 设备的油漆包装和运输按JB2536-80的要求.

技术特性表

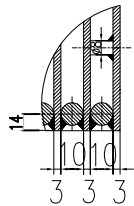
名称	N-1,2 (A) 通道	N-3,4 (B) 通道
设计压力 Mpa	0.4	0.4
设计温度 °C	170	80
工作压力 Mpa	0.3	0.3
工作温度 °C	80	35
工作介质	脂肪酸甲酯	循环水
腐蚀裕度 mm	1	1
焊缝系数 ϕ	0.85	0.85
主要受压件材质	304	304
螺旋通道间距 mm	10	10
传热面积 m^2	20	
螺旋板圈数		

管口表

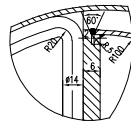
符号	公称直径	连接件尺寸及标准	连接型式	名称或用途
a	50	HG20592-2009 PL50-1.0	RF	冷却水出口
b	50	HG20592-2009 PL50-1.0	RF	冷却水进口
c	50	HG20592-2009 PL50-1.0	RF	物料进口
d	50	HG20592-2009 PL50-1.0	RF	物料出口



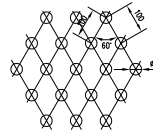
I 放大图
不按比例



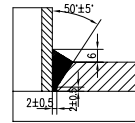
II 放大图
不按比例



定距柱分布图
不按比例



D类焊缝焊接点形式
不按比例



20m²螺旋板式换热器

总图

标记处数	更改文件号	签字	日期
设计		标准化	
制图		工艺	
校对		批准	
审核		日期	

图样标记	重量kg	比例
共 张	第 张	

E-030 20m² 304