

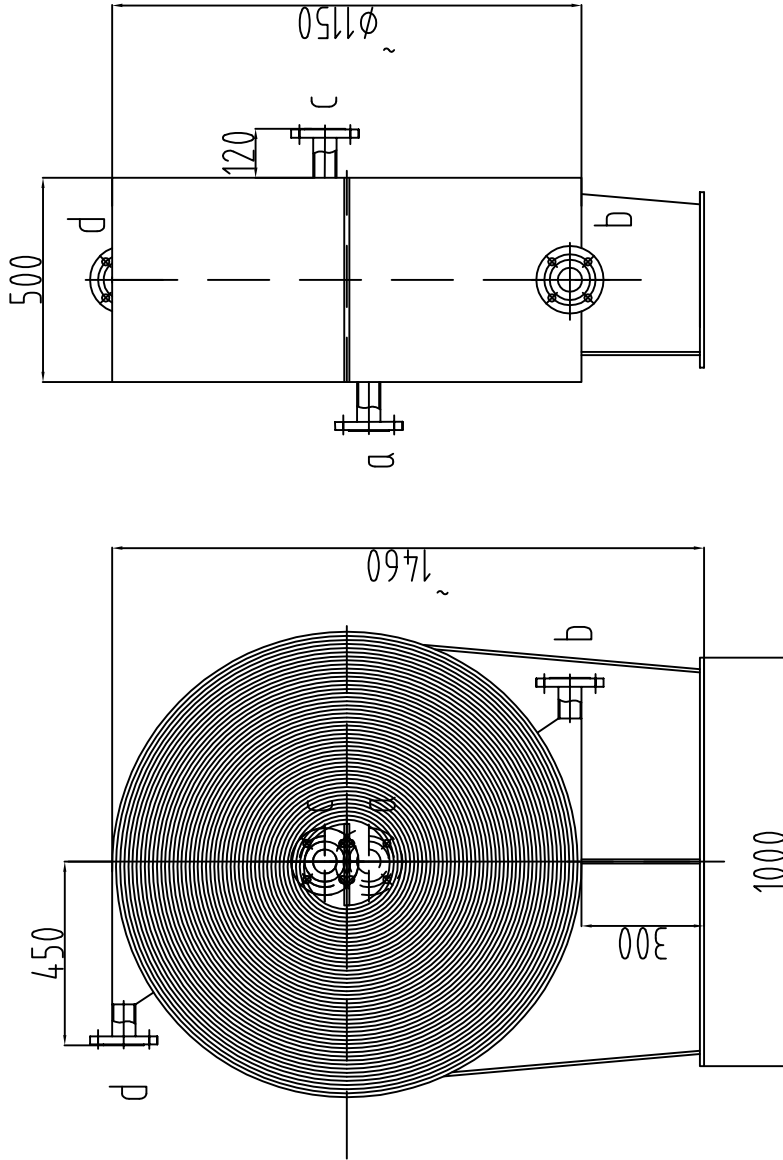
1. 焊接采用电焊焊条, 焊条工艺按 JB/T4709-2000 标准要求, 焊条牌号不低于 E432, 不锈钢与碳钢之接头按 A307 标准之要求, 以 Z2.
2. 焊缝与管壁之接头按 A307 标准之要求, 其余按 HG20583-98 中规定, 焊缝的焊角尺寸按最新的高度.
3. 法兰的焊接按相应的法兰标准.
4. 接管与母管体, 封头的焊接应进行渗透检测, 并符合 JB4730-94 标准, III 级合格.
5. 支系系以点焊固定.
6. 管口方位不限.
7. 设备结构按每套和总数量 JB2536-80 的要求.

技术特性表

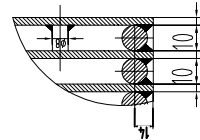
名称	N-1,2 (A) 通道	N-3,4 (B) 通道
设计压力	Mpa 0.4	0.4
设计温度	°C 80	80
工作压力	Mpa 0.3	0.3
工作温度	°C 20	0
工作介质	植物油	植物油
腐蚀裕度	mm 1	1
焊缝系数	0.85	0.85
主要受压件材质	304	304
螺旋通道间距	mm 10	10
传热面积	m <sup>2</sup> 4.0	
螺旋板圈数		

管口表

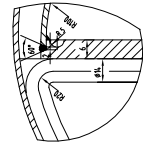
符号	公称直径	连接件尺寸及标准	连接型式	名称或用途
a	50	HG20592-2009 PL50-1.0	RF	成品出口
b	50	HG20592-2009 PL50-1.0	RF	成品进口
c	50	HG20592-2009 PL50-1.0	RF	原料进口
d	50	HG20592-2009 PL50-1.0	RF	原料出口



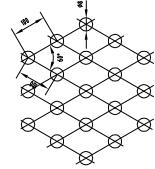
主视图  
比例



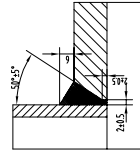
正视图  
比例



左视图  
比例



D类焊接接头形式  
比例



产品型号: BLS0.4-4.0-1.15/1460-10/10		4.0 m <sup>2</sup> 螺旋板式换热器		总图	
数量	更改文件号	签字	日期	图样标记	比例
				重量	比例
				共 张	第 张

