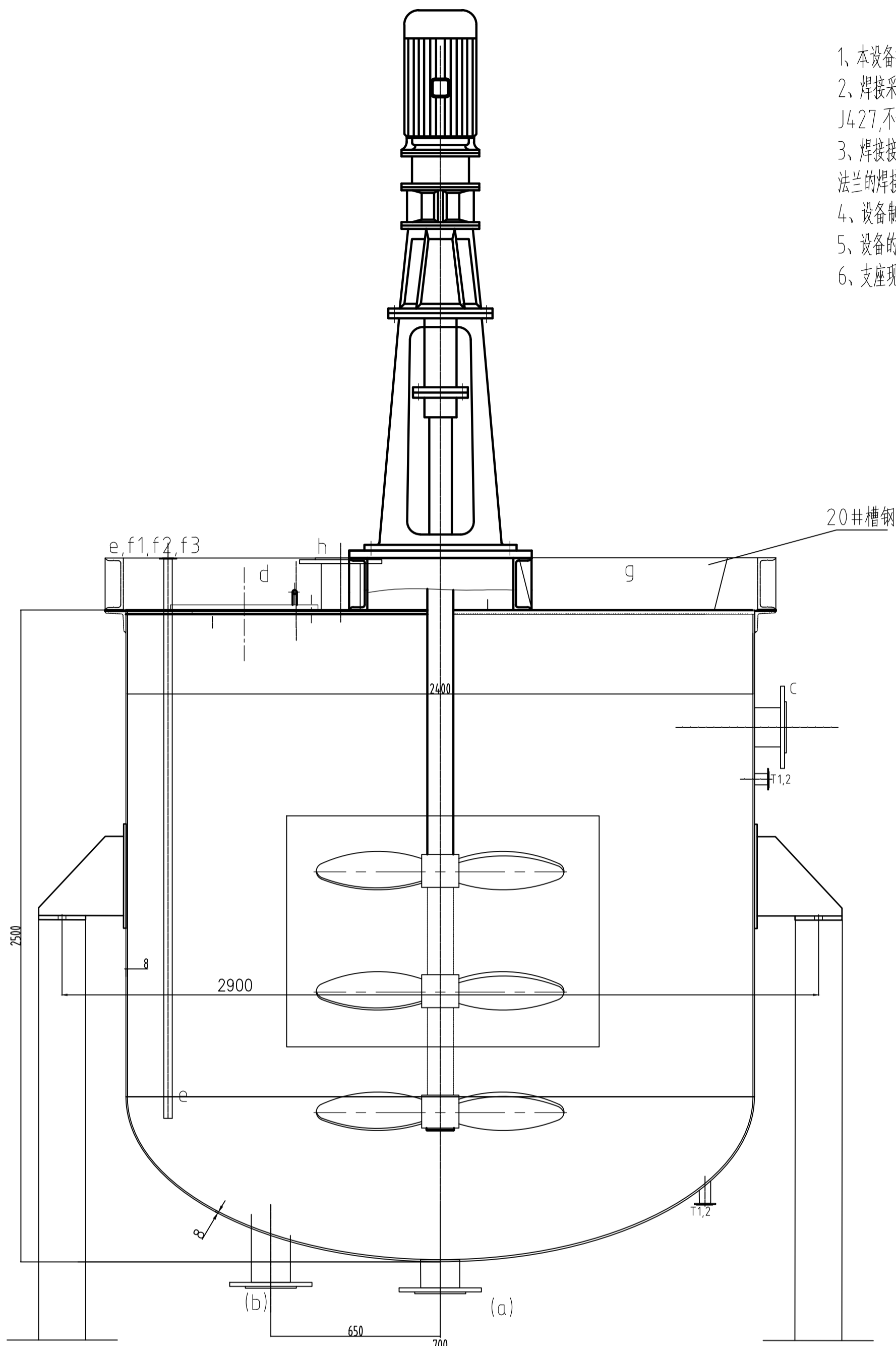


技术要求

- 1、本设备按 NB/T47003.1-2009《钢制压力容器》进行制造、检验和验收。
- 2、焊接采用电弧焊，按 JB/T4709-2007规定执行，焊条牌号：316采用A022，碳钢采用J427，不锈钢与碳钢之间采用A302。
- 3、焊接接头型式及尺寸除图中注明外，其余按 GB985~986-88中规定，角焊缝焊脚高按较薄板厚，法兰的焊接按相应法兰标准中规定。
- 4、设备制作完毕后，内筒盛水试漏，试验时控制水中氯离子含量 $\leq 25\text{mg/l}$ 。
- 5、设备的涂敷与运输包装按 JB/T4711-2003中规定。
- 6、支座现场焊接。

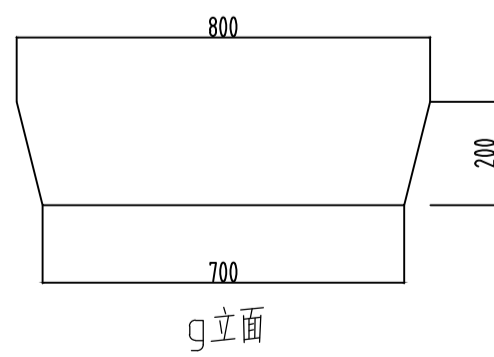
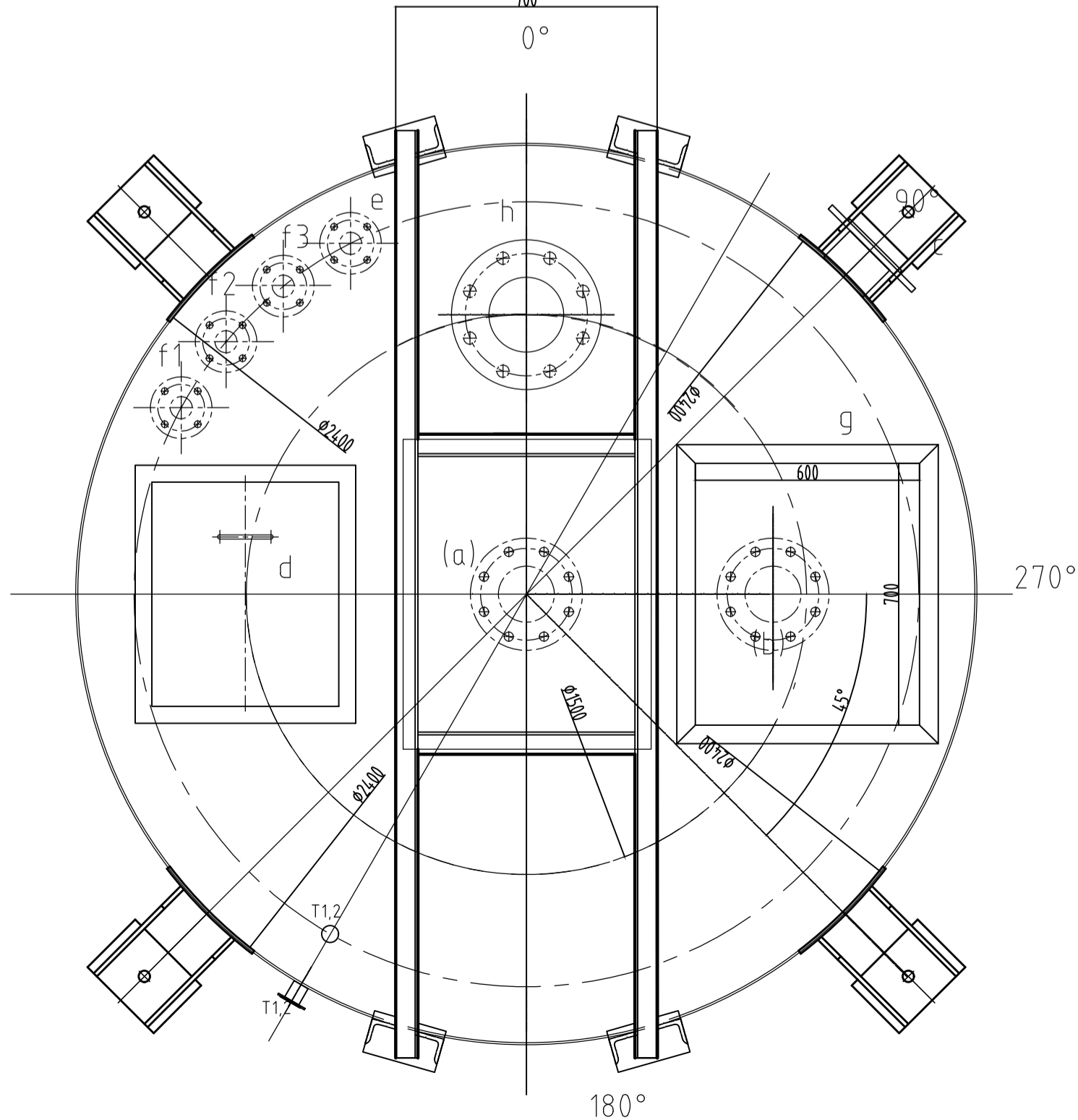


技术特性表

内筒	
设计压力 MPa	常压
最高工作压力 MPa	常压
设计温度 °C	160
最高工作温度 °C	<120
工作介质或特性	工程塑料(无毒、非易燃)、饱和水蒸汽
焊接接头系数	0.85
腐蚀裕量 mm	0
全容积 m <sup>3</sup>	8.8
减速机	RF107-15KW/4P
电机功率 kw	15

管口表

符号	公称尺寸	连接尺寸标准	密封面形式	名称或用途
a	PL200-1.6	HG20592-97	RF	放空口
b	PL150-1.6	HG20592-97	RF	放料出口
c	PL150-1.6	HG20592-97	RF	溢流口
d	方500X600		RF	快开人孔
e	PL50-1.6	HG20592-97	RF	水蒸汽进口
f1	PL50-1.6	HG20592-97	RF	水进口
f2	PL50-1.6	HG20592-97	RF	水进口
f3	PL50-1.6	HG20592-97	RF	水进口
g	方600x700			进料口
h	PL200-1.0	HG20592-97	RF	尾气排空口
T1,2	PL40-1.6	HG20592-97	RF	温度计口

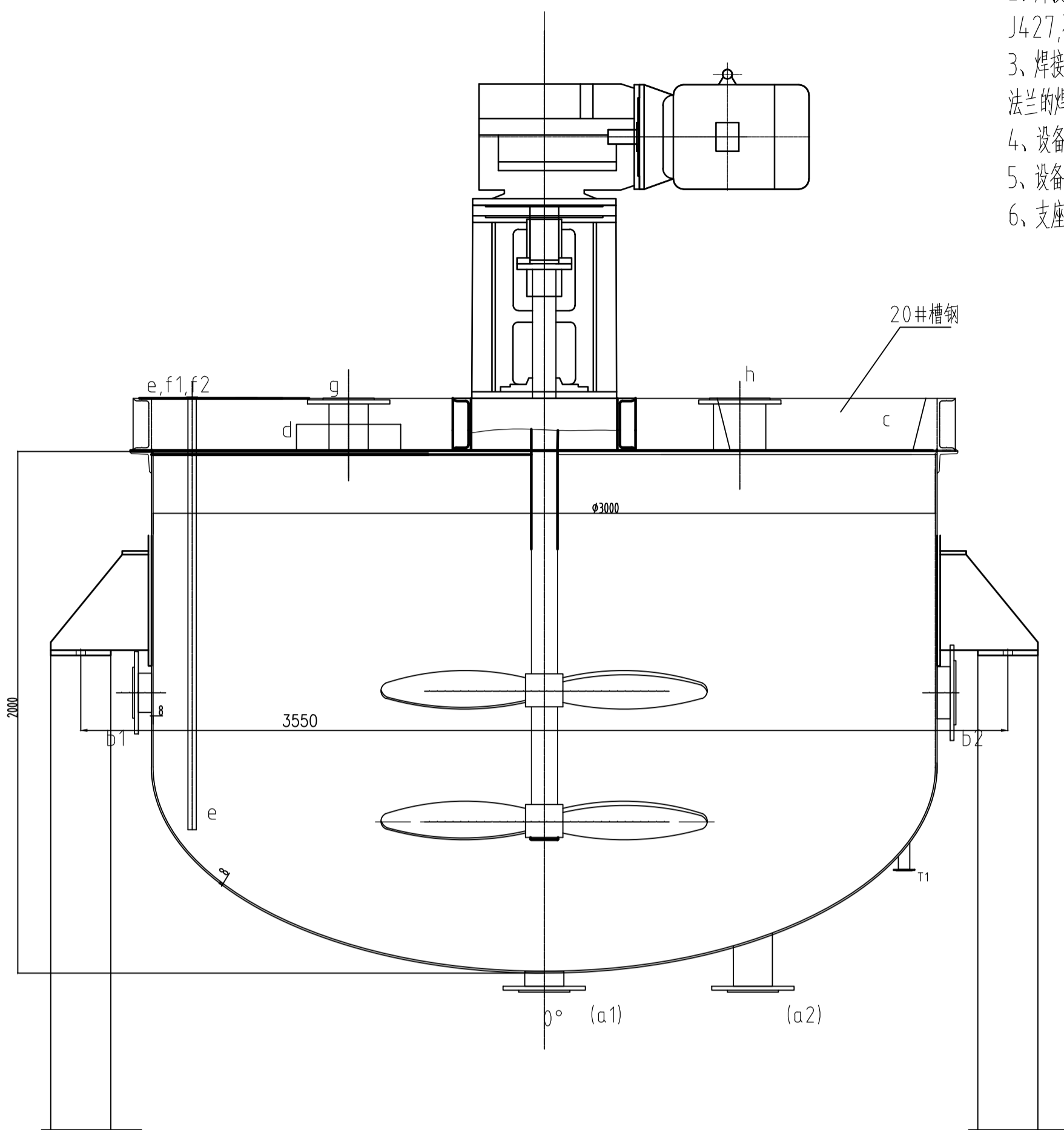


原料加热槽: 3台			
职责	签名	日期	设计项目: ××采购项目
设计			设计阶段: 外形图
校核			
审核			第 1 张 共 1 张
比例: 图幅: A2			

原料加热槽  
总图

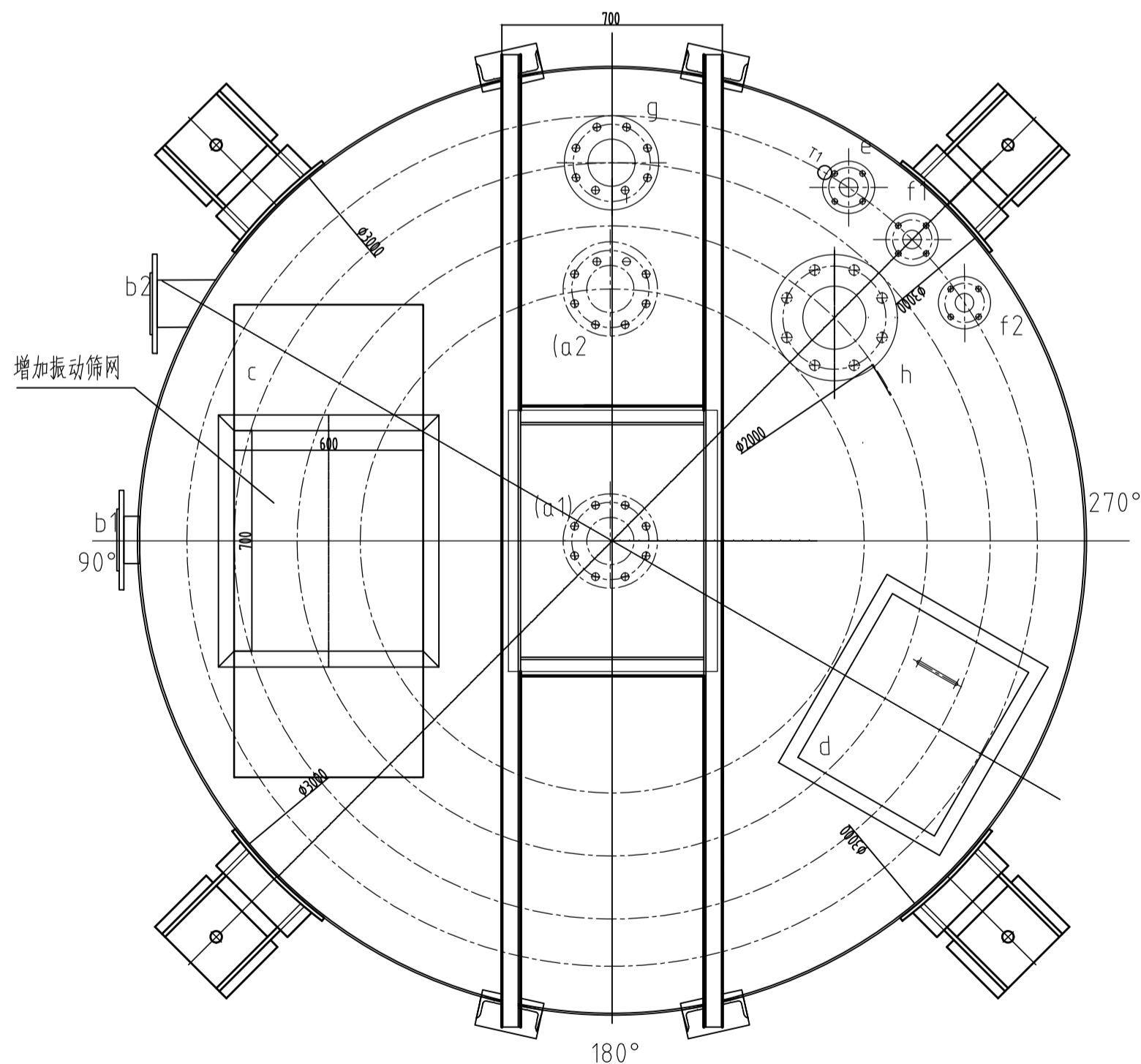
技术要求

- 1、本设备按 NB/T47003.1-2009《钢制压力容器》进行制造、检验和验收。
- 2、焊接采用电弧焊，按 JB/T4709-2007规定执行，焊条牌号：316采用A022，碳钢采用J427,不锈钢与碳钢之间采用A302。
- 3、焊接接头型式及尺寸除图中注明外，其余按 GB985~986-88中规定，角焊缝焊脚高按较薄板厚，法兰的焊接按相应法兰标准中规定。
- 4、设备制造完毕后，内筒盛水试漏，试验时控制水中氯离子含量 $\leq 25\text{mg/l}$ 。
- 5、设备的涂敷与运输包装按 JB/T4711-2003中规定。
- 6、支座现场焊接。

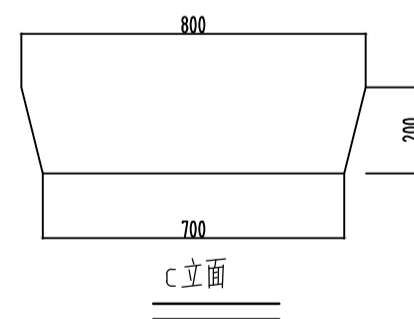


技术特性表

	内筒
设计压力 MPa	常压
最高工作压力 MPa	常压
设计温度 °C	160
最高工作温度 °C	<120
工作介质或特性	物料(无腐蚀性), 饱和水蒸汽
焊接接头系数	0.85
腐蚀裕量 mm	0
全容积 m <sup>3</sup>	12
减速机	KF107-11KW/4P
电机功率 kw	11



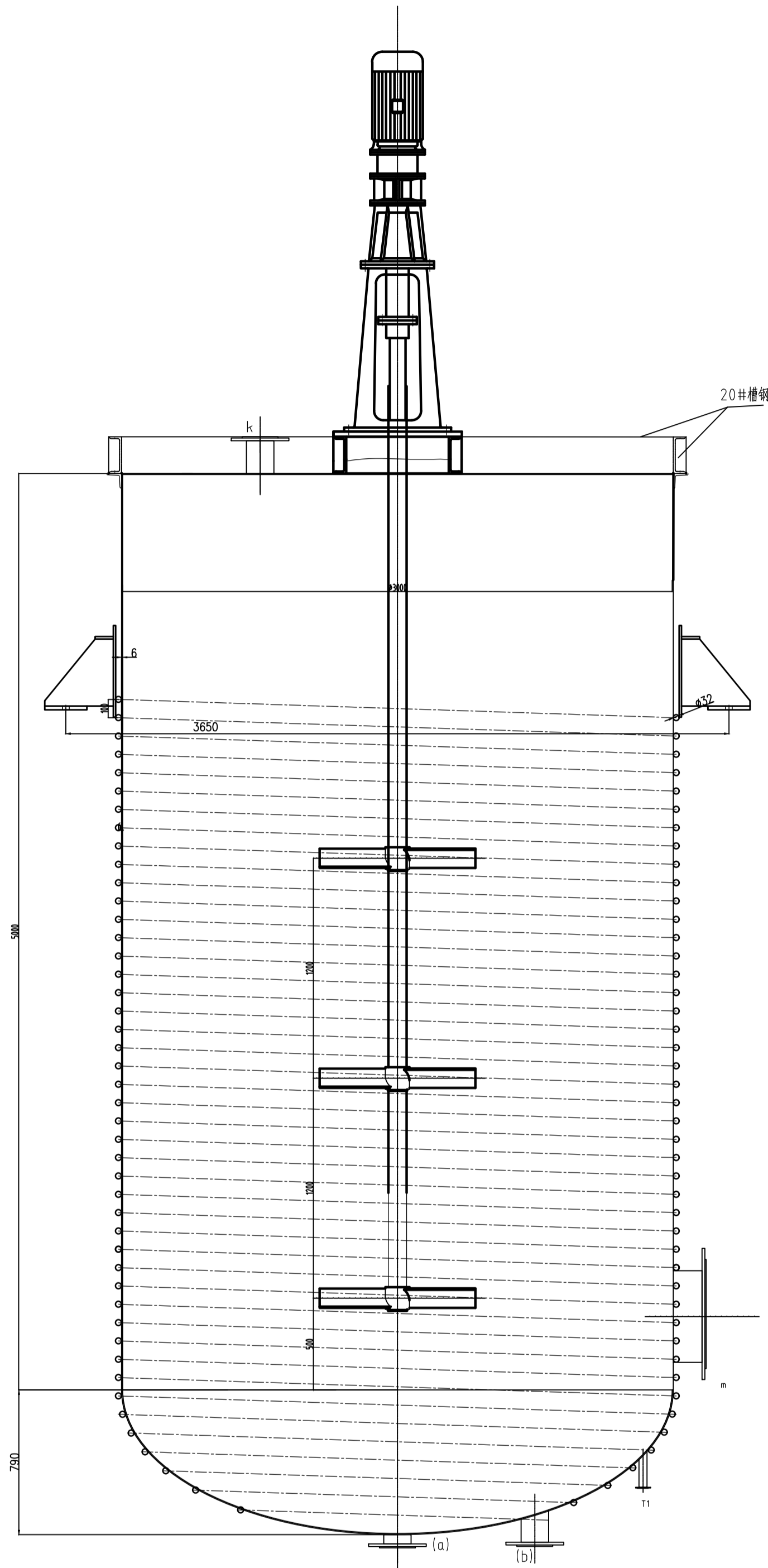
符号	公称尺寸	连接尺寸标准	密封形式	名称或用途
a1	PL150-1.6	HG20592-97	RF	排污口
a2	PL150-1.6	HG20592-97	RF	放空口
b1	PL150-1.6	HG20592-97	RF	放料出口
b2	PL200-1.6	HG20592-97	RF	放料出口
c	方600×700			进料口
d	方500×600			快开人孔
e	PL50-1.6	HG20592-97	RF	水蒸汽进口
f1	PL50-1.6	HG20592-97	RF	水进口
f2	PL50-1.6	HG20592-97	RF	水进口
g	PL150-1.6	HG20592-97	RF	回流口
h	PL200-1.0	HG20592-97	RF	尾气排空口
T1	PL40-1.6	HG20592-97	RF	温度计口



中间进料缓冲槽: 1台			
职责	签名	日期	设计项目: ××采购项目
设计			设计阶段: 外形图
校核			
审核			第 1 张 共 1 张
中间进料缓冲槽 总图			比例: 图幅: A2

技术要求

- 1、本设备按 NB/T47003.1-2009《钢制压力容器》进行制造、检验和验收。
- 2、焊接采用电弧焊，按 JB/T4709-2007规定执行，焊条牌号：316采用A022，碳钢采用J427，不锈钢与碳钢之间采用A302。
- 3、焊接接头型式及尺寸除图中注明外，其余按 GB985~986-88中规定，角焊缝焊脚高按较薄板厚，法兰的焊接按相应法兰标准中规定。
- 4、设备制造完毕后，内筒盛水试漏，试验时控制水中氯离子含量 $\leq 25\text{mg/l}$ 。
- 5、设备的涂敷与运输包装按JB/T4711-2003中规定。
- 6、支座现场焊接。

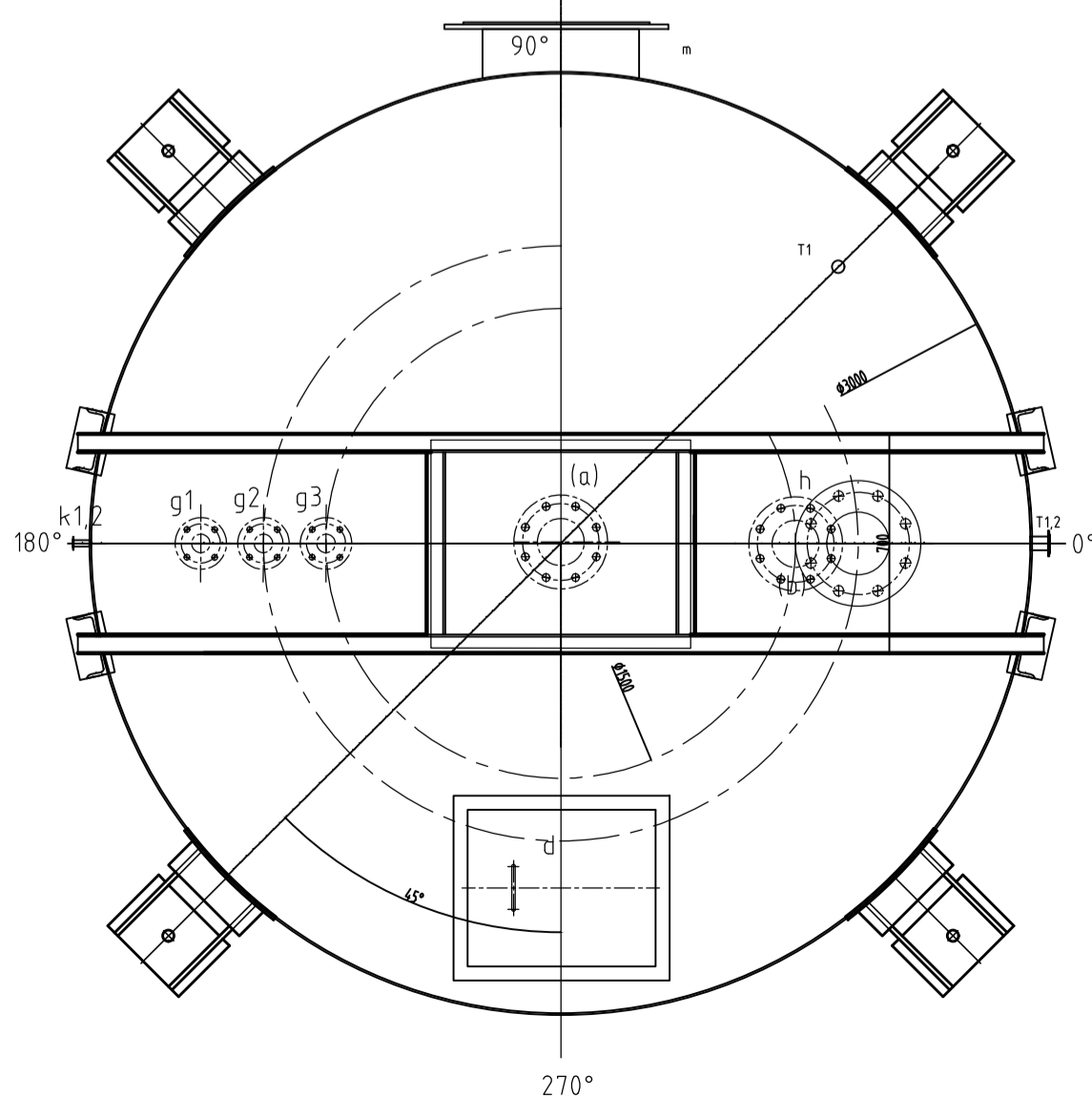


技术特性表

内筒	
设计压力 MPa	常压
最高工作压力 MPa	常压
设计温度 °C	160
最高工作温度 °C	$< 120$
工作介质或特性	工程塑料(无毒非易燃)、饱和水蒸汽
焊接接头系数	0.85
腐蚀裕量 mm	0
全容积 $\text{m}^3$	28.5
减速机	RF107-11KW/4P, 转速 $r=20$ 转/分
电机功率 kW	11

管口表

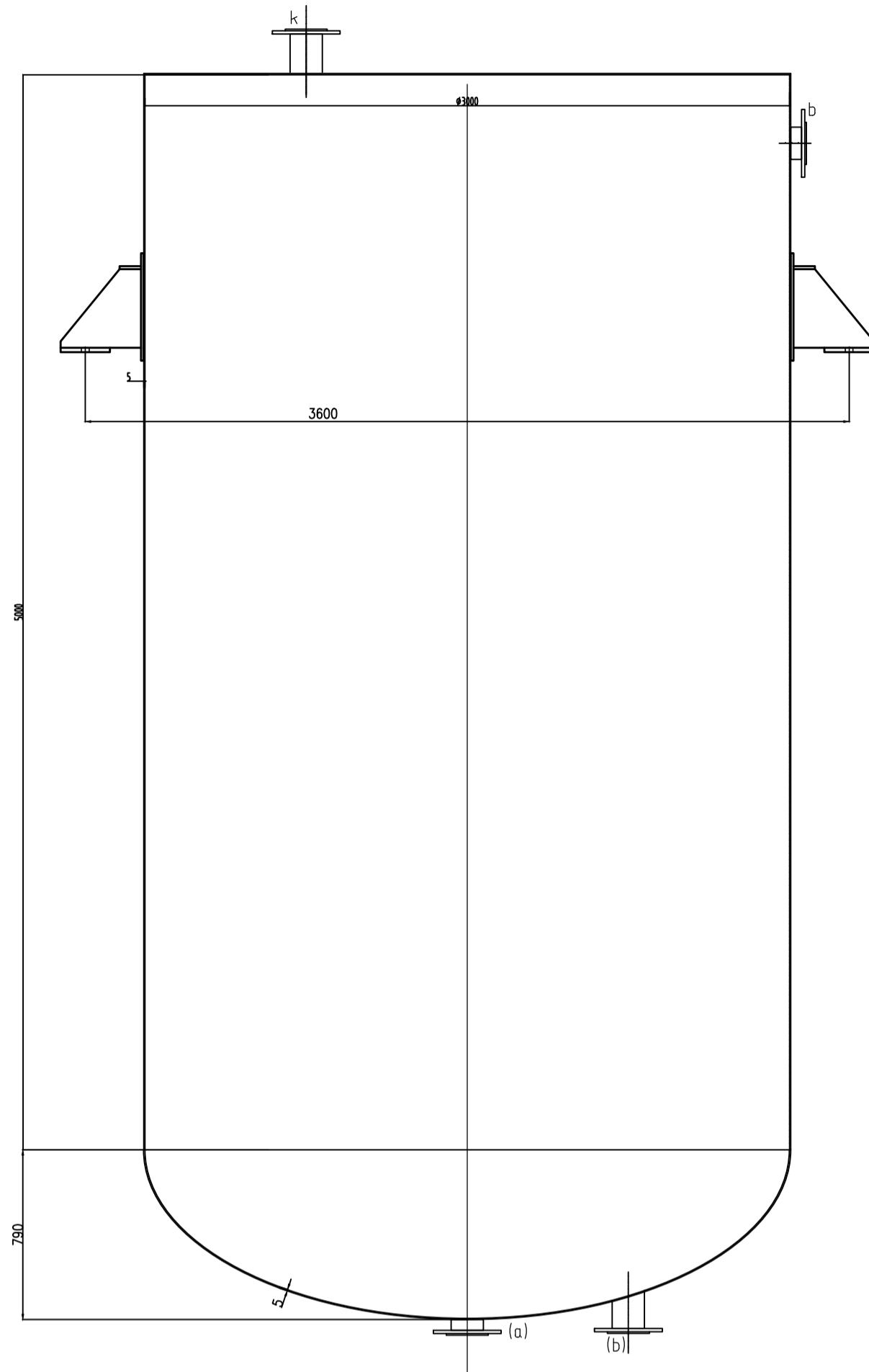
符号	公称尺寸	连接尺寸标准	密封面形式	名称或用途
a	PL65-1.6	HG20592-97	RF	放空口
b	PL65-1.6	HG20592-97	RF	放料出口
c		HG20592-97	RF	
d	方500X600		RF	快开人孔
e				
f				
g1	PL50-1.6	HG20592-97	RF	进料口
g2	PL50-1.6	HG20592-97	RF	进料口
g3	PL50-1.6	HG20592-97	RF	进料口
h	PL200-1.0	HG20592-97	RF	尾气排空口
T1	PL40-1.6	HG20592-97	RF	温度计口
k	PL80-1.6	HG20592-97	RF	雷达液位计
m	DN500			检修人孔



原料沉淀槽: 4台		
职责	签名	日期
设计		
校核		
审核		
原料沉淀槽 总图		
比例: 图幅: A2		设计项目: ××采购项目 设计阶段: 外形图 第 1 张 共 1 张

技术要求

- 1、本设备按 NB/T47003.1-2009《钢制压力容器》进行制造、检验和验收。
- 2、焊接采用电弧焊，按 JB/T4709-2007规定执行，焊条牌号：316采用A022，碳钢采用J427，不锈钢与碳钢之间采用A302。
- 3、焊接接头型式及尺寸除图中注明外，其余按 GB985~986-88中规定，角焊缝焊脚高按较薄板厚，法兰的焊接按相应法兰标准中规定。
- 4、设备制造完毕后，内筒盛水试漏，试验时控制水中氯离子含量 $\leq 25\text{mg/l}$ 。
- 5、设备的涂敷与运输包装按 JB/T4711-2003中规定。
- 6、支座现场焊接。

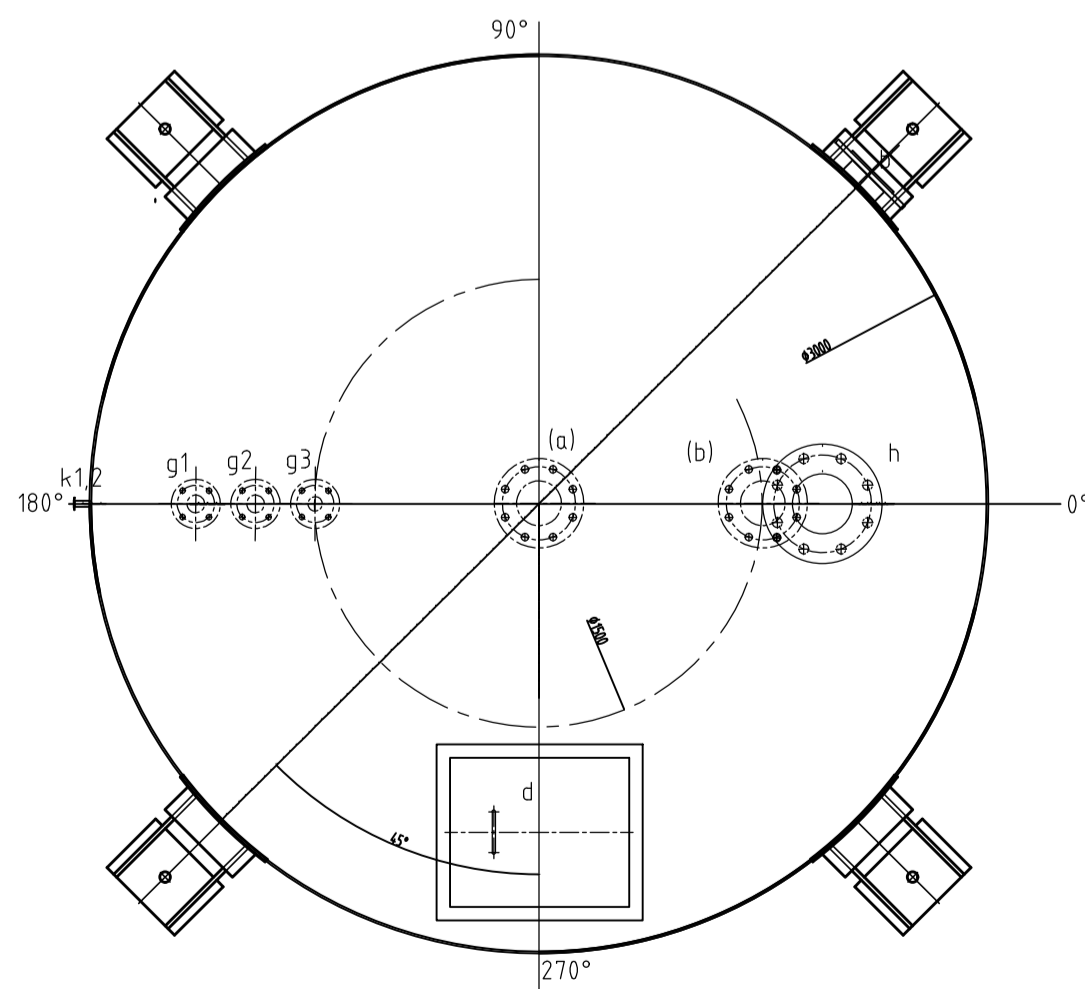


技术特性表

内筒	
设计压力 MPa	常压
最高工作压力 MPa	常压
设计温度 °C	60
最高工作温度 °C	<40
工作介质或特性	工程塑料(耐腐蚀), 饱和水蒸汽
焊接接头系数	0.85
腐蚀裕量 mm	0
全容积 m <sup>3</sup>	28.5
减速机	RF107-11KW/4P, 转速n=20转/分
电机功率 kW	11

管口表

符号	公称尺寸	连接尺寸标准	密封形式	名称或用途
a	PL65-1.6	HG20592-97	RF	放空口
b	PL65-1.6	HG20592-97	RF	溢流口
c	PL65-1.6	HG20592-97	RF	出料口
d	方500×600		RF	快开人孔
g1	PL50-1.6	HG20592-97	RF	废水进口
g2	PL50-1.6	HG20592-97	RF	废水进口
g3	PL40-1.6	HG20592-97	RF	废水进口
h	PL200-1.0	HG20592-97	RF	放空口
k	PL80-1.6	HG20592-97	RF	雷达液位计



职责			设计项目	
设计	签名	日期	废水槽: 2台	
校核			设计阶段	××采购项目
审核			设计阶段	外形图
			第 1 张	共 1 张
比例			图幅: A2	

废水槽  
总图