



设计参数		HG/T 20584-2011 钢制压力容器 设计、制造与检验标准		
容器类别	容器内	HG/T 20584-2011 钢制压力容器 设计、制造与检验标准		
工作压力 MPa	设备: 0.1 MPa, 加热阶段: 1.0	NB/T 47013.1-2013 (承压设备无损检测)		
设计压力 MPa	设备: 0.1 MPa, 加热阶段: 1.0	制造与检验要求		
工作温度 °C	30-100	除图中注明外, 焊接接头型式及尺寸按 GB/T 26885, 2011 年规定, 每焊道的焊角尺寸按 GB/T 26885, 2011 年规定, 每焊道的焊角尺寸按 GB/T 26885, 2011 年规定, 其余按 GB/T 26885-2011 规定。		
设计温度 °C	10-120	与 的焊接 序号		
介质	水、油、酸、碱溶液	焊接与检验 J422		
介质特性		GB 18254 与 GB 18254	JB 507	
主要受压元件材料	304	GB 3449 与 GB 3449	JB 507	
腐蚀裕量 mm	1	焊接接头型式 检测率 检测标准 合格级别		
焊接接头系数	0.85	A	20%	NB/T 47013.2 RT-III级
全容积 m ³		B	20%	NB/T 47013.2 RT-III级
容积系数	0.8	C, D		
安全阀回座压力 MPa		设计使用年限 年 10		
电动机功率 kW	15	设备最大重量 Kg		
搅拌转速 r/min	63	设备最大重量 Kg		
传热面积 m ²		管口表		
保温材料/厚度 mm		管口表		
设计使用年限 年	10	管口表		
设备重量 (不含附件) Kg		管口表		
设备重量 (含附件) Kg		管口表		

符号	名称规格	连接法兰标准	密封面	用途名称	法兰密封面至设备外表面的距离
A	65	HG/T 20592 PL80-16RF	RF	物料进口	见图
B	65	HG/T 20592 PL150-16RF	RF	放空口	见图
C	100	HG/T 20592 PL100-16RF	RF	排气口	见图
D	100	HG/T 20592 PL100-16RF	RF	备用口	见图
E	80	HG/T 20592 PL80-16RF	RF	物料口	见图
F	80	HG/T 20592 PL80-16RF	RF	备用口	见图
G	80	HG/T 20592 PL80-16RF	RF	备用口	见图
H	50	HG/T 20592 PL50-16RF	RF	液位开关口	见图
T1/T2	25	HG/T 20592 PL25-16RF	RF	温度接口	见图
M1	500		RF	人孔	见图

备注:
 1、设计 材料: 304
 2、设计工作压力: -0.075Mpa—常压
 3、设计压力: -0.1—0.3Mpa
 4、加热介质 (水):
 工作压力: 0.8Mpa, 设计压力: 1.0Mpa, 尺寸: φ89, 换热面积:
 30 m²
 5、内部抛光。