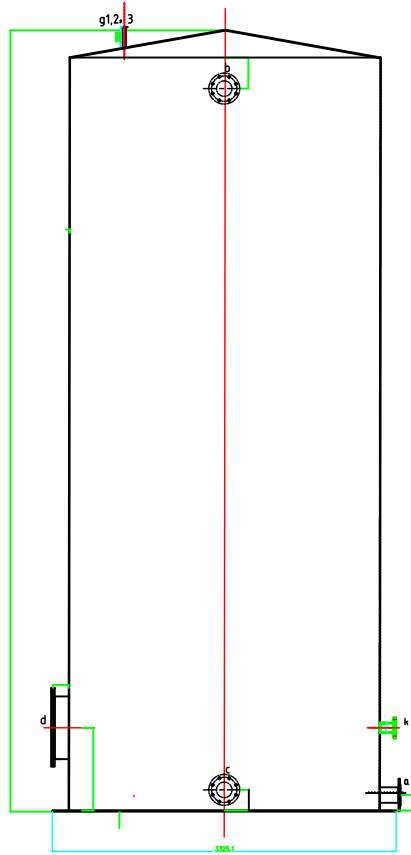


技术要求

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. 焊接采用电焊焊，按 JB/T4709-2007 规范执行，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. 焊接接头形式及尺寸参数中注明者，其余按 GB985-986-88 中规定，角焊缝用圆角按 GB50205 中规定。
4. 设备制作完毕后，内筒经水试漏，试验时控制水中氯离子含量 $\leq 25\text{mg/l}$ 。
5. 设备制造与检验均按 JB/T4711-2003 中规定。
6. 无特殊说明者。
7. 材料采用碳钢。



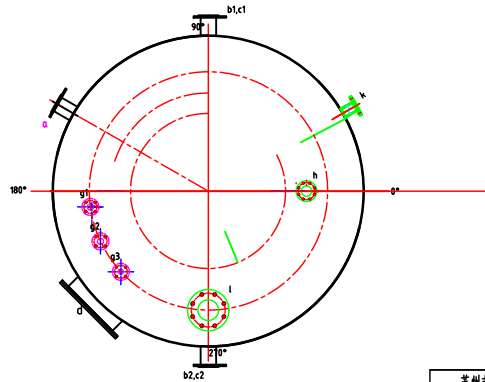
技术特性表

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	-4.0
工作介质腐蚀性	磷酸盐溶液、水和水蒸汽
焊接接头系数	0.85
腐蚀裕量 mm	0
公称直径 m	53
设备重量 T	约 7.0

管口表

管口	公称尺寸	连接尺寸标准	密封形式	管口用途
a	PL65-16	HG20592-97	RF	液冲口
1/c	PL65-16	HG20592-97	RF	溢流口
1/c	PL65-16	HG20592-97	RF	溢流口
d	PL400-10	HG20592-97	RF	进料
g1	PL50-16	HG20592-97	RF	液相出口
g2	PL50-16	HG20592-97	RF	液相出口
g3	PL50-16	HG20592-97	RF	液相出口
h	PL100-10	HG20592-97	RF	放空口
k	PL80-16	HG20592-97	RF	远方液计

附： PL200-10 HG20592-97 铁牙人孔



代号：TK204/205

苏州丰倍生物科技股份有限公司		循环水罐:2台	
图 号	图 名	图 号	图 名
设计	循环水罐	图 号	图 名
校核		图 号	图 名
审核		图 号	图 名
制图		图 号	图 名
日期	日期	图 号	图 名
		图 号	图 名