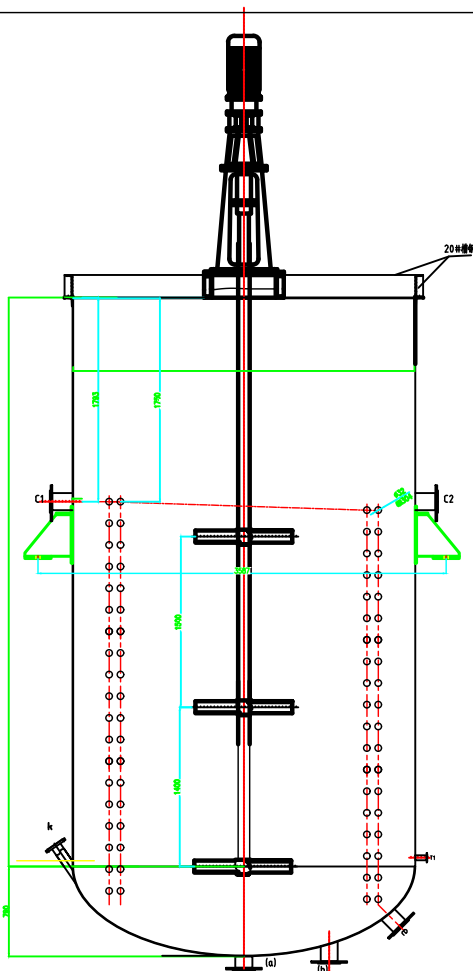


技术要求

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，角焊缝用超声无损检测，法兰的焊接按相应法兰标准中规定。
4. 设备制造完毕后，内表面应经钝化，钝化时控制液中氯离子含量 $\leq 25\text{mg/l}$ 。
5. 设备制造与运输应符合 JB/T4711-2003 中规定。
6. 油漆采用特漆。
7. 油漆材料采用 SS304，衬漆采用特漆。

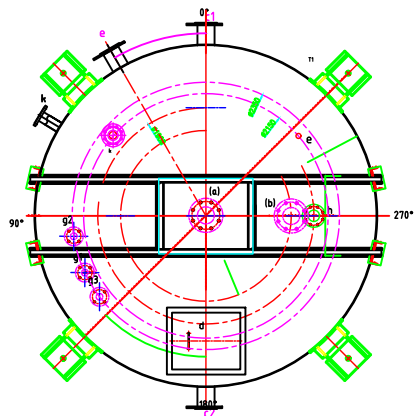


技术特性表

内 置	
设计压力 MPa	常压
操作工作压力 MPa	常压
设计温度 °C	160
操作温度 °C	-120
工作介质腐蚀性	碳钢结构、水和蒸汽
搅拌轴头系数	0.85
轴径轴径 mm	0
公称容积 m ³	33.5
实际容积 m ³	20
减速机	RF107-52.68-7.5KW/4P
电机功率 kw	7.5
转速 r/min	27
设备重量 T	约6.6

管口表

管号	公称尺寸	连接尺寸标准	管口形式	名称或用途
a	PL65-16	HG20592-97	RF	进料口
b	PL65-16	HG20592-97	RF	搅拌轴口
1,c	PL50-16	HG20592-97	RF	放空汽出口
d	φ500X600		RF	操作人员口
e	PL32-16	HG20592-97	RF	放空水出口
g1	PL50-16	HG20592-97	RF	视镜口
g2	PL50-16	HG20592-97	RF	视镜口
g3		HG20592-97	RF	视镜口
h	PL100-10	HG20592-97	RF	排气放空口
T1	PL25-16	HG20592-97	RF	温度计口
k	PL80-16	HG20592-97	RF	底部压力液位计



位号: TK201-203
V204

苏州丰倍生物科技股份有限公司		图例: 3台, 备注: 1台	
图 号	图 名	图 例	中 国 标 准
设计	设计	设计	设计
校核	校核	校核	校核
审核	审核	审核	审核
制图	制图	制图	制图
日期	日期	日期	日期
沉 淀 罐、废 水 罐		JLH20221207-13	
		第 1 页 共 1 页	
比例: 1:1		图例: A2	