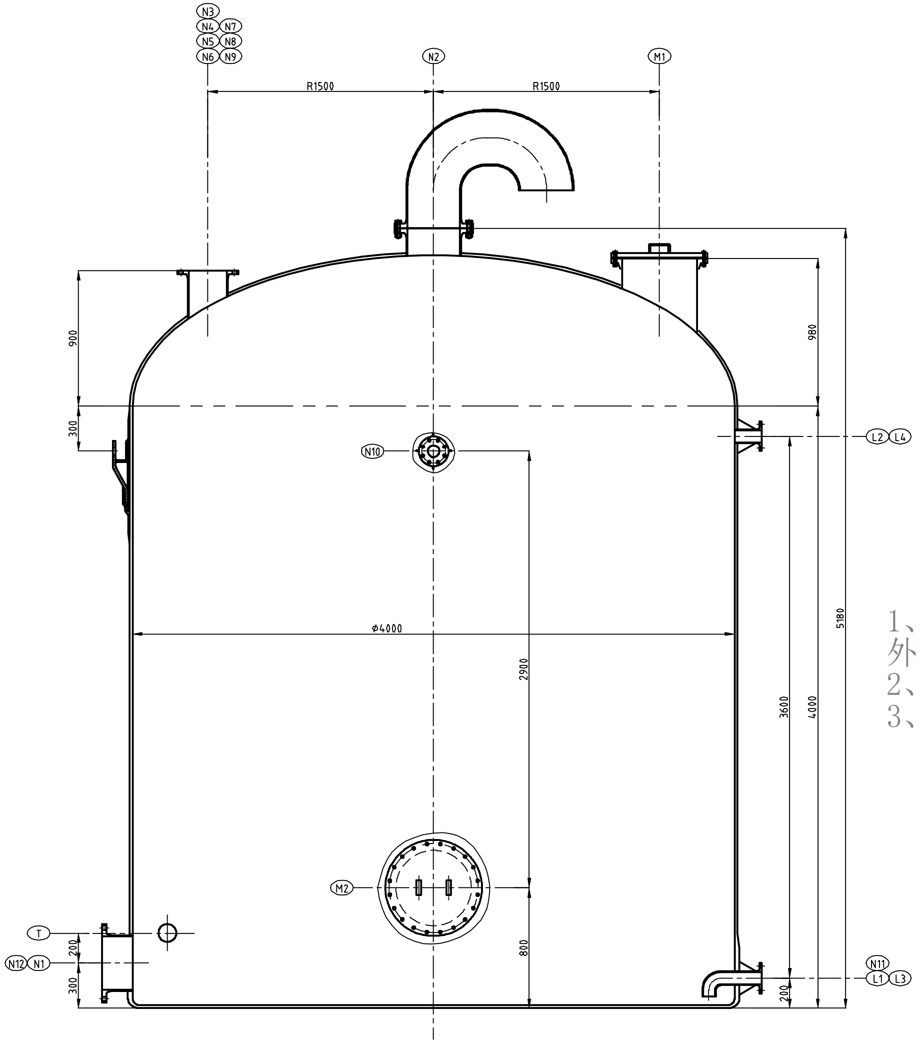
ZHT-25XXX-ZG4000-1-00-(1)



技术特性表 TECHNICAL SPECIFICATION		设计、制造、验收要求 SPEC.FOR DESIGN MANUF.&ACPT.	
名称 DESCRIPTION	容器 VESSEL	名称 DESCRIPTION	内容 CONTENTS
设计压力 MPa.(G) DESIGN PRESSURE	常压	设计规范 DESIGN CODE	HG/T20696-2018
设计温度 ℃ DESIGN TEMPERATURE	100		
工作压力 MPa.(G) OPER. PRESS	常压	制造、验收技术要求 SPEC.FOR MANUF.&ACPT.	HG/T20696-2018
工作温度 ℃ OPERATION TEMPERATURE	60		
工艺介质 PROCESS FLUID 名称 CONTENT	氯化钙溶液	安全检查 SAFETY SUPERVISION	/
工艺介质 PROCESS FLUID 毒性危害 TOXIC	/	焊接符号标准 WELD SYMBOL STD	/
工艺介质 PROCESS FLUID 爆炸危害 EXPLOSIVE	/	A、B类焊缝坡口形式 BUTT WELD GROOVE FORMS	/
容积 m^3 CAPACITY	~58.6	C、D类焊缝坡口形式 WELD FORMS FOR NZLS-SHELL	/
水压试验压力 MPa.(G) HYDRO.TEST PRESS	盛水试漏	其余焊缝坡口形式 OTHER WELD GROOVE FORMS	/
气密性试验压力 MPa.(G) GAS LEAKAGE PRESS	/	焊接规范 WELDING CODE	/
腐蚀裕度 mm CORROSION ALLOWANCE	/	焊接材料 WELDING MATERIALS	Q235-B
焊接接头系数 壳体/封头 WELDING JOINT COEFF.(S/H)	/		
容器类别 VESSEL CLASSIFICATION	类外	Q235-B	J427
物料密度 kg/m^3 DENSITY OF FLUID	1400~1500		
保温层厚度 mm INSULATION THINKNESS	/		
风压 Pa WIND PRESSURE	/	焊后热处理 P.W.H.T.	/
地震烈度 EARTHQUAKE DEG.(MERCALLI)	/	其他检验要求 OTHER INSPECTIONS	/
场地土类别/设计地震分组 FIELD SOIL TYPE/DESIGN EARTHQUAKE GROUPING	/		
地面粗糙度 TERRAIN ROUGHNESS	/	管口方位图 ORIENTATION OF NZLS	按管口方位图
最大重量（充液） kg MAX WEIGHT(FULL FLUID)	~	无图零件切割面粗糙度 SUFFACE ROUGHNESS OF PART WITHOUT DWG	/
操作重量 kg OPERATING WEIGHT	~	油漆，包装，运输要求 PAINTING PACKING&RTANS.REQS	HG/T 20696-2018
设备净重 kg NET WEIGHT	~	安装要求 ERECTION PROCEDURE	/

管口表 LIST OF NOZZLE

符号	公称尺寸DN	法兰标准	连接方式	用途	法兰厚度	内壁伸出距离	备注
N1	[illegible]	HG/T20592-2009 PN16	RF	母液出口	/	[illegible]	
N2	350	HG/T20592-2009 PN16	RF	放空口	/	/	带放空弯头
N3	125	HG/T20592-2009 PN16	RF	母液进口	/	/	
N4	100	HG/T20592-2009 PN16	RF	母液进口	[illegible]	/	
N5	50	HG/T20592-2009 PN16	RF	母液进口	[illegible]	/	
N6	250	HG/T20592-2009 PN16	RF	[illegible]	/	/	
N7	250	HG/T20592-2009 PN16	RF	[illegible]	/	/	
N8	80	HG/T20592-2009 PN16	RF	母液进口	/	/	
N9	80	HG/T20592-2009 PN16	RF	母液进口	/	/	
N10	80	HG/T20592-2009 PN16	RF	溢流口	[illegible]	/	
N11	80	HG/T20592-2009 PN16	RF	排放口	/	/	带90°弯头
N12	350	HG/T20592-2009 PN16	RF	母液循环出口	/	[illegible]	
L1,2	25	HG/T20592-2009 PN16	RF	就地液位计口	/	/	
L3,4	[illegible]	HG/T20592-2009 PN16	RF	集中液位计口	/	/	
T	25	HG/T20592-2009 PN16	RF	集中温度计口	/	/	
M1,2	500	企标FRP人孔	FF	人孔	/	/	

技 术 要 求

1、本设备HG/T20696-2018的和JC/T587-2012的要求进行制造和检验，内表面层和内衬层选用854树脂喷射成型，结构层选用A490树脂，筒体结构层机械缠绕成型，封头、圆弧底结构层手糊成型；耐候层选用A490树脂并添加UV-9型抗紫外线剂。

2、内表面层树脂含胶量≥90%，厚度≥0.5mm；内衬层树脂含胶量≥70%，厚度≥6mm；机械缠绕结构层树脂含量30%~40%，手糊结构层树脂含量45%~55%；耐候层树脂含量≥90%，厚度≥0.5mm。

3、不饱和树脂不可溶分含量≥85%，乙烯基树脂不可溶分含量≥90%；常温固化后，巴氏硬度不低于所使用树脂浇注体巴氏硬度的80%。

4、玻璃钢（FRP）的缠绕成型的环向抗拉强度，不得低于300MPa；手糊成型的毡布复合结构拉伸强度不得低于240MPa。

5、DN≤150的接管设置4块筋板，跨螺栓孔均布（沿轴线或中心线方向布置）。

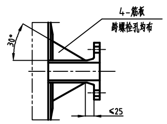
6、具体供货范围以最终合同为准。

说 明

1、所有配套紧固螺栓要求8.8级外涂覆红色特氟龙涂层全螺纹螺栓；
2、管口数量以另附管口表为准；
3、管口方位中标后另提供方位图。

筋板连接图

不按比例



设备材质一览表

壳体	FRP	铭牌	SUS304
设备外部紧固件	8.8级/8级	设备外部垫片	EPDM/F4
吊耳	Q235-B/FRP		

[redacted]

壳体厚度一览表

部件	内表面层(mm) 854树脂	内衬层(mm) 854树脂	结构层(mm) A490树脂	耐候层(mm) A490树脂+UV9	总厚度(mm)
圆弧底	0.5	6	12	0.5	19
直筒体	0.5	6	12	0.5	19
标准椭圆封头	0.5	6	12	0.5	19

标记	处理	更改文件号	签字	日期	原料循环槽 2V0313			[redacted]
设计			标准化		图样标记	重量	比例	设计项目
校对							1:16	设计阶段 投标图
审核								所在图号
工艺			批准		第 张	共 张		装配图号

借（通）用件登记
描 图
描 校
旧底图总号
底图总号
签 字
日 期