



1、设计规范及标准		GB150-1998,《固定式压力容器安全技术监察规程》		I类		
设计压力	MPa	0.88	容器类别			
工作压力	MPa	0.8	全容积	m ³		
设计温度	°C	100	腐蚀裕量	mm		
工作温度	°C	<100	焊接接头系数	φ 0.85		
介质		空气	保温材料	材料		
介质特性			厚度	空罐		
推荐使用寿命	年	8年	重量	kg		
安全阀开启压力	MPa	0.84	主体材料	不锈钢		
主体材料		Q235-B	充水重	kg		
II、制造、检验及验收标准		GB150-1998,《固定式压力容器安全技术监察规程》				
焊后热处理			焊接结构	HG20513-1998		
油漆			无损检测	检测标准		
耐压试验压力	MPa	1.1	对接接头	RT-III		
试验介质		水	筒体	RT-III		
柔韧性试验压力	MPa		封头	RT-II		
焊接规范		JB/T4709-2000	检测	JB/T4730.2-2005		
技术要求: 1.本设备管口、支管方位按俯视图,安全阀型号: 128B-16,限重<30m ³ /min空压机。		焊接坡口				
2.1.1制造材料按GB150-1998《压力容器》执行。		无损检测				
3.吊装时清除罐内残存物。		A		20%		
4.本设备油漆、包装及运输按JB/T4711-2003《压力容器涂漆与运输包装》。		B		100%		
5.本设备严禁超压、超温使用;定期校检安全附件,定期进行罐内、管内的污水及吹扫。		C、D				
III、消条表		材料		Q235-B		
材料		Q235-B		20		
Q235-B		J426+H08MnAl/131		J426		
管口表		管口表				
序号	公称尺寸	连接尺寸、标准	罐顶面	用途或名称	管子尺寸	备注
N1	25	RT	外螺纹	排污口		
N2	280×380	BSJB/72190-93 PNL.0	平面	入孔		
N3		M20x1.5	内螺纹	压力接口		
N4	100	HG/T20592-2009 P1.100-1.0MF	突面	出气口		
N5	40	Rd1-1/2"	内螺纹	安全阀口		
N6	100	HG/T20592-2009 P1.100-1.0MF	突面	进气口		

设计		审核		批准		日期		比例		重量		共		张		第		张		CQG3/0.88-10093*0	
设计		审核		批准		日期		比例		重量		共		张		第		张		CQG3/0.88-10093*0	
设计		审核		批准		日期		比例		重量		共		张		第		张		CQG3/0.88-10093*0	
设计		审核		批准		日期		比例		重量		共		张		第		张		CQG3/0.88-10093*0	
设计		审核		批准		日期		比例		重量		共		张		第		张		CQG3/0.88-10093*0	

总图

储气罐