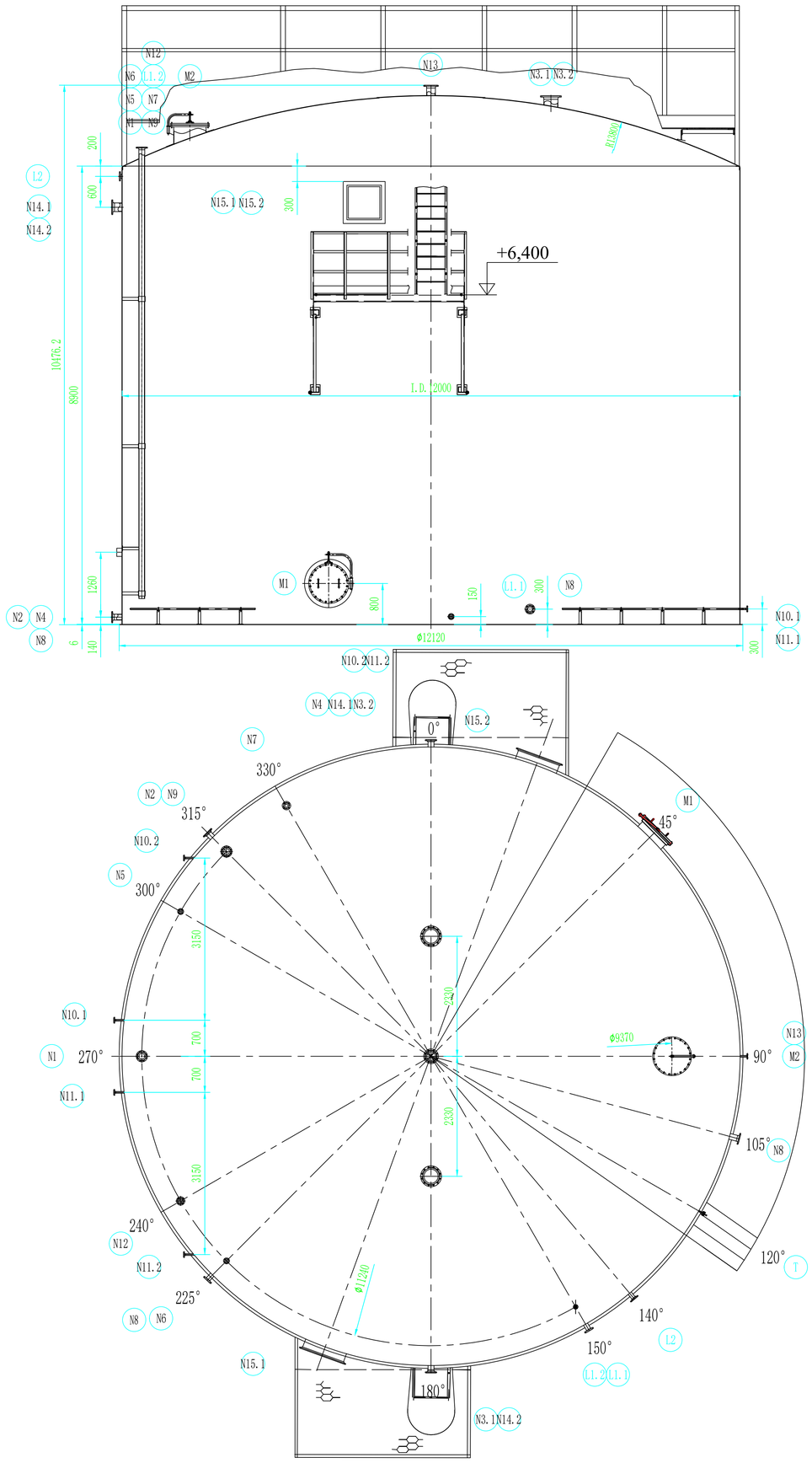
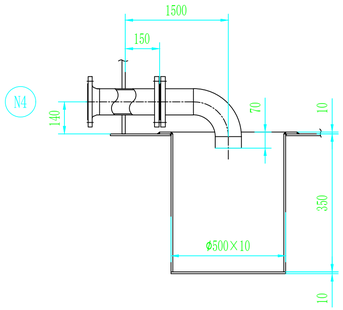


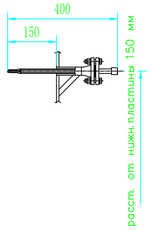
N4 detail

Not To Scale



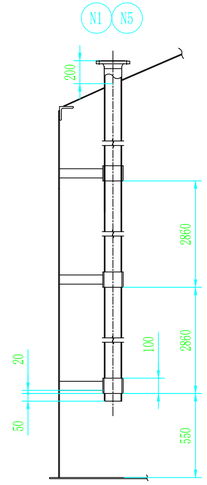
штуцер T

без масштаба



N1、N5 detail

Not To Scale



DESIGN SPECIFICATION ПРОЕКТНАЯ СПЕЦИФИКАЦИЯ

CODE Спецификация	1.GB50341-2014"Технические характеристики вертикальных цилиндрических стальных сварных масляных резервуаров" 2.GB50128-2014"Технические конструкции вертикальных цилиндрических стальных сварных резервуаров для хранения" 3.NB/T47015-2011"Правила сварки сосудов высокого давления" 4.NB/T47013-2015"Прочностной контроль оборудования, работающего под давлением"				
OPERATING PRESS. Рабочее давление	кПа	2	WELDING СВАРКА	Тип электрода WELDING ROD TYPE	ACCORDING TO NB/T 47018-2017 Согласно NB/T 47018-2017
DESIGN PRESS. Расчетное давление	Па	избыточное давление не более 5000 разрежение не более 500		WPS Тип сварки	ACCORDING TO NB/T 47018-2017 Согласно NB/T 47018-2017
OPERATING TEMP Рабочая температура	℃	40		WELD Сварной шов	WELDED JOINT'S FORM AND SIZES ARE ACCORDING TO HG/T20583-2011. Форма и размеры сварного соединения соответствуют стандарту HG/T20583-2011.
DESIGN TEMP. Расчетная температура	℃	60		THICKNESS OF FILLET WELD EXCEPT NOTED Толщина углового шва, за исключением указанного	USE THINNER THICKNESS Используйте более тонкую толщину
WORKING FLUID Рабочая среда		Бутандиол		WELDING BETW PIPE FLANGE AND PIPE Стандарты сварки фланцев труб и заглушек	ACCORDING TO RECIPROCAL FLANGE STD В соответствии со стандартом ответного фланца
FLUID PERFORMANCE Характеристики носителя		горючая жидкость	NONDESTUCTIVE INSPECTION КОНТРОЛЬ ПРОЧНОСТИ	RT GRADE Радиографический контроль / AB	UT GRADE Ультразвуковой контроль /
MATERIAL DENSITY Средняя плотность	Kg/m³ кг/м³	1020		WELDED JOINT CATEGORY Типы сварных соединений / PERCENTAGE Процент	TEST STANDARD Стандарты тестирования / CLASS Класс
MAIN P.P.M Основной материал		S30408		BUTT JOINT Сварочное соединение: TOP PLATE Клешка; SHELL Обечайка; BTM. PLATE Днище	
CORROSION ALLOWANCE Допуск на коррозию	mm мм	0			
JIONT EFFCIENCY Коэффициент сварного шва	ϕ	0.85			
TOTAL VOLUME Номинальный объем	m³ м³	900			
OPERATIONG VOLUME Рабочий объем	m³ м³	800	TESTING ИСПЫТАНИЯ	TEST PRESS.(POSITIVE) Давление испытания	KPa кПа / Гидравлическое испытание
HEATING AREA Площадь нагрева устройства	m² м²	47.3/80		TEST PRESS.(NEGATIVE) Давление испытания	KPa кПа / /
BREATHING VALVE OPENING PRESSURE Давление открытия дыхательного клапана	KPa кПа	2,5 минус 0,5		HYDRO.TEST HEIGHT Гидроиспытательная высота	mm мм / /
REFERENCE WIND PRESSURE Давление (ветровая нагрузка)	N/m² Н/м²	450		BTM. PLATE TEST PRESS. Герметичность	KPa кПа / Сборка дна резервуара методом вакуумной камеры (-53 кПа)
REFERENCE SNOW PRESSURE Давление (снеговая нагрузка)	N/m² Н/м²	250	WEIGHT МАССА	FABRICATION WEIGHT Масса	Kg кг 32015
SEISMIC INTENSITY/DESIGN BASIC SEISMIC ACCELERATION Сейсмичность		7(0.1)		AMONG THEM WEIGHT В том числе масса	Kg кг /
INSULATION MATERIAL & THICKNESS Изоляционный материал и толщина	mm мм	негорючий/56		OPERATIONG WEIGHT Рабочая масса	Kg кг /
NOZZLE ORIENTATION Ориентация штуцеров		Согласно чертежу		TEST WEIGHT Масса при гидроиспытании	Kg кг 1109015

LIST OF NOZZLES/ТАБЛИЦА ШТУЦЕРОВ

Примечание: Длина штуцера относится к расстоянию от уплотнительной поверхности штуцера до внешней стенки оборудования

MARK ОБОЗНАЧЕНИЕ	SIZE НОМИНАЛЬНЫЙ РАЗМЕР, мм	CLASS НОМИНАЛЬНОЕ ДАВЛЕНИЕ, бар	CON. STD. СТАНДАРТ ПРИСОЕДИНЕНИЯ	TYPE ТИП ФЛАНЦА	FACING ТИП ПРИСОЕД. ПОВЕРХНОСТИ	SERVICE НАИМЕНОВАНИЕ	NOZZLE SIZE РАЗМЕР ШТУЦЕРА,мм	PROJECTION ДЛИНА, мм	REMERK ПРИМЕЧАНИЕ
N1	80	16	HG/T 20592-2009	WN	RF	BOO inlet Вход продукта подогрева трубы	ϕ114*5	200	with flange с фланцем
N2	80	16	HG/T 20592-2009	WN	RF	BOO outlet Выход продукта	ϕ89*5	200	with flange с фланцем
N3.1	200	16	HG/T 20592-2009	WN	RF	Breather valve Для дыхательного клапана	ϕ219*6.5	200	with flange с фланцем
N3.2	200	16	HG/T 20592-2009	WN	RF	Breather valve Для предохранительного клапана	ϕ219*6.5	200	with flange с фланцем
N4	80	16	HG/T 20592-2009	WN	RF	Drainage Дренаж	ϕ89*5	200	with flange с фланцем
N5	50	16	HG/T 20592-2009	WN	RF	Вход продукта подогрева трубы	ϕ60*4	200	with flange с фланцем
N6	80	16	HG/T 20592-2009	WN	RF	N2 inlet Вход азота	ϕ89*5	200	with flange с фланцем
N7	80	16	HG/T 20592-2009	WN	RF	Резерв	ϕ89*5	200	with flange с фланцем
N8	100	16	HG/T 20592-2009	WN	RF	Резерв	ϕ114*5	200	with flange cover с фланцевой заглушкой
N9	100	16	HG/T 20592-2009	WN	RF	Резерв	ϕ114*5	200	with flange cover с фланцевой заглушкой
N10.1/N11.1	25	16	HG/T 20592-2009	WN	RF	Steam inlet Вход пара P=3бар	ϕ34*3	200	with flange с фланцем
N10.2/N11.2	25	16	HG/T 20592-2009	WN	RF	Steam outlet Выход конденсата пара	ϕ34*3	200	with flange с фланцем
N12	50	16	HG/T 20592-2009	WN	RF	Резерв	ϕ60*4	200	with flange cover с фланцевой заглушкой
N13	150	16	HG/T 20592-2009	WN	RF	Резерв	ϕ168*6.5	200	with flange с фланцем
N15.1/N15.2	450×450			WN	RF	Fire fighting Для установки горелки-ратора ПГСГ-600		200	with flange с фланцем
T	M16*1.5	/	/	/	/	Термопреобразователь	/	150(внутр.)	L=400
L1.1	80	150	HG/T 20615-2009	WN	RF	Уровнемер	ϕ89*5	200	
L1.2	15	16	HG/T 20592-2009	WN	RF	Уровнемер	ϕ21*3	200	
L2	65	150	HG/T 20615-2009	SO	RF	Сигнализатор уровня	ϕ76*5	50	
P1	15	/	?	?	?	Датчик давления	ϕ21*3	200	
M1	600	10	HG/T 21520-2014	SO	RF	Manhole Люк	ϕ630*8	250	
M2	600	6	HG/T 21522-2014	PL	RF	Manhole Люк	ϕ630*8	250	
N14.1/ N14.2	150	6	ГОСТ 33259	A		Резерв	ϕ219*6.5	150	с фланцем
N8	100	6	ГОСТ 33259	A		Продувка	ϕ114*5	150	с фланцем