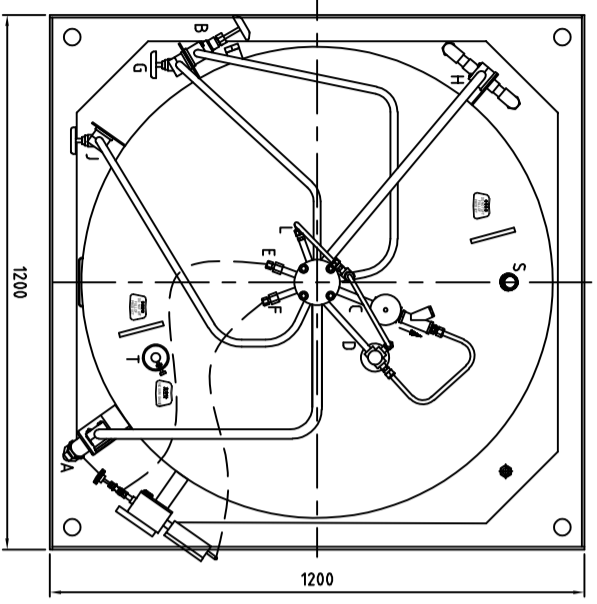
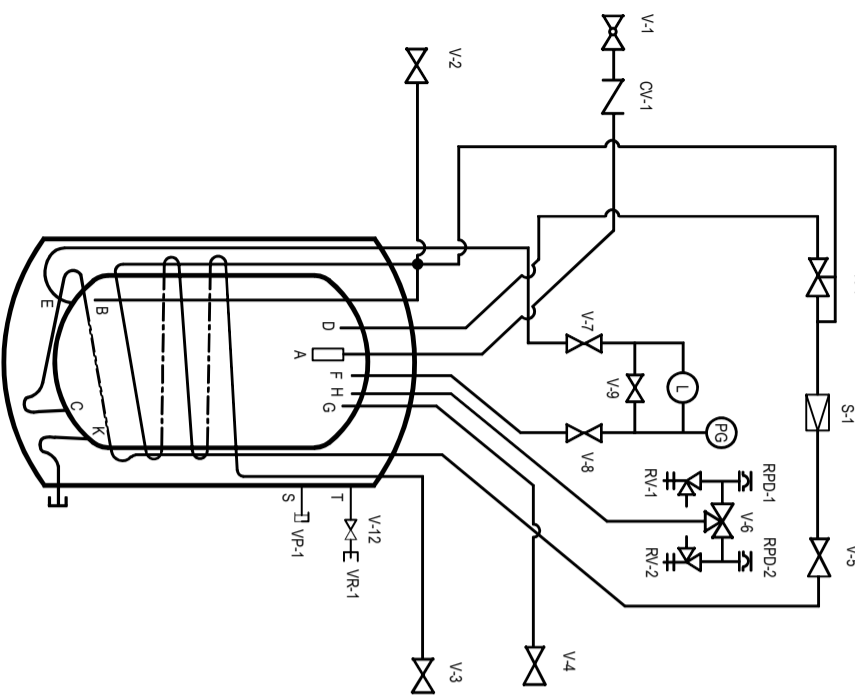


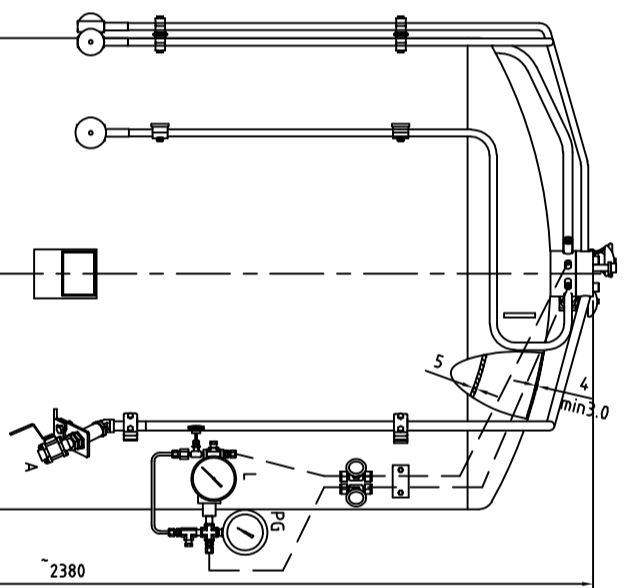
代号	TAG DEFINITION	CHART CHINA	VENDOR INFORMATION	SIZE
CV-1	TOP FIL CHECK VALVE	球阀	GENERAL KCV-S08-1.5	1/2" FNPT
V-1	TOP FIL VALVE	球阀	WOKESITE K04LSP08	1/2" FNPT
V-2	LIQUID USE VALVE	球阀	RT0595	3/4" FNPT
V-3	GAS USE VALVE	球阀	RT0594	3/4" FNPT
V-4	VENT/RELL TRYCOCK VALVE	球阀	REGO RT36AL08H-0400	3/4" FNPT
V-5	PRESS. BULK VALVE	球阀	RT0595A	3/4" FNPT
V-6	3-WAY VALVE	球阀	RT0594A	3/4" FNPT
V-7	RELIEF VALVE	球阀	RT0595	1/2" FNPT
V-8	RELIEF VALVE	球阀	RT0594	1/2" FNPT
V-9	VALVE VACUUM GAUGE TUBE	球阀	REGO RT0594S08	1/2" FNPT
L	LEVEL INDICATOR	液位计	REGO RT0594S08	1/2" FNPT
R-1	PRESSURE INDICATOR	压力表	REGO RT0594S08	1/2" FNPT
R-2	PRESS. BULK / ECONO REG.	压力表	REGO RT0594S08	1/2" FNPT
S-1	STRAINER	过滤器	REGO RT0594S08	1/2" FNPT
R-1	RELIEF VALVE 1	球阀	REGO RT0594S08	1/2" FNPT
R-2	RELIEF VALVE 2	球阀	REGO RT0594S08	1/2" FNPT
RPD-1	RAPIRE DUCT	爆破片	REGO RT0594S08	1/2" FNPT
RPD-2	RAPIRE DUCT	爆破片	REGO RT0594S08	1/2" FNPT
W-1	VACUUM READOUT	真空表	REGO RT0594S08	1/2" FNPT
RPD-2	VACUUM PUMP/OUT	真空泵	REGO RT0594S08	1/2" FNPT



设计与制造要求 Fabrication and inspection specifications

材料	规格	标准	检验方法
焊接材料	碳钢 SAW, 铜镍气焊材料 GTAW	H08C2NiMoSiER308L Si01, H08C2NiMoSiER308L Si1, H08C2NiMoSiER308L Si2, H08C2NiMoSiER308L Si3, H08C2NiMoSiER308L Si4, H08C2NiMoSiER308L Si5, H08C2NiMoSiER308L Si6, H08C2NiMoSiER308L Si7, H08C2NiMoSiER308L Si8, H08C2NiMoSiER308L Si9, H08C2NiMoSiER308L Si10, H08C2NiMoSiER308L Si11, H08C2NiMoSiER308L Si12, H08C2NiMoSiER308L Si13, H08C2NiMoSiER308L Si14, H08C2NiMoSiER308L Si15, H08C2NiMoSiER308L Si16, H08C2NiMoSiER308L Si17, H08C2NiMoSiER308L Si18, H08C2NiMoSiER308L Si19, H08C2NiMoSiER308L Si20, H08C2NiMoSiER308L Si21, H08C2NiMoSiER308L Si22, H08C2NiMoSiER308L Si23, H08C2NiMoSiER308L Si24, H08C2NiMoSiER308L Si25, H08C2NiMoSiER308L Si26, H08C2NiMoSiER308L Si27, H08C2NiMoSiER308L Si28, H08C2NiMoSiER308L Si29, H08C2NiMoSiER308L Si30, H08C2NiMoSiER308L Si31, H08C2NiMoSiER308L Si32, H08C2NiMoSiER308L Si33, H08C2NiMoSiER308L Si34, H08C2NiMoSiER308L Si35, H08C2NiMoSiER308L Si36, H08C2NiMoSiER308L Si37, H08C2NiMoSiER308L Si38, H08C2NiMoSiER308L Si39, H08C2NiMoSiER308L Si40, H08C2NiMoSiER308L Si41, H08C2NiMoSiER308L Si42, H08C2NiMoSiER308L Si43, H08C2NiMoSiER308L Si44, H08C2NiMoSiER308L Si45, H08C2NiMoSiER308L Si46, H08C2NiMoSiER308L Si47, H08C2NiMoSiER308L Si48, H08C2NiMoSiER308L Si49, H08C2NiMoSiER308L Si50, H08C2NiMoSiER308L Si51, H08C2NiMoSiER308L Si52, H08C2NiMoSiER308L Si53, H08C2NiMoSiER308L Si54, H08C2NiMoSiER308L Si55, H08C2NiMoSiER308L Si56, H08C2NiMoSiER308L Si57, H08C2NiMoSiER308L Si58, H08C2NiMoSiER308L Si59, H08C2NiMoSiER308L Si60, H08C2NiMoSiER308L Si61, H08C2NiMoSiER308L Si62, H08C2NiMoSiER308L Si63, H08C2NiMoSiER308L Si64, H08C2NiMoSiER308L Si65, H08C2NiMoSiER308L Si66, H08C2NiMoSiER308L Si67, H08C2NiMoSiER308L Si68, H08C2NiMoSiER308L Si69, H08C2NiMoSiER308L Si70, H08C2NiMoSiER308L Si71, H08C2NiMoSiER308L Si72, H08C2NiMoSiER308L Si73, H08C2NiMoSiER308L Si74, H08C2NiMoSiER308L Si75, H08C2NiMoSiER308L Si76, H08C2NiMoSiER308L Si77, H08C2NiMoSiER308L Si78, H08C2NiMoSiER308L Si79, H08C2NiMoSiER308L Si80, H08C2NiMoSiER308L Si81, H08C2NiMoSiER308L Si82, H08C2NiMoSiER308L Si83, H08C2NiMoSiER308L Si84, H08C2NiMoSiER308L Si85, H08C2NiMoSiER308L Si86, H08C2NiMoSiER308L Si87, H08C2NiMoSiER308L Si88, H08C2NiMoSiER308L Si89, H08C2NiMoSiER308L Si90, H08C2NiMoSiER308L Si91, H08C2NiMoSiER308L Si92, H08C2NiMoSiER308L Si93, H08C2NiMoSiER308L Si94, H08C2NiMoSiER308L Si95, H08C2NiMoSiER308L Si96, H08C2NiMoSiER308L Si97, H08C2NiMoSiER308L Si98, H08C2NiMoSiER308L Si99, H08C2NiMoSiER308L Si100	射线探伤, 渗透探伤, 磁粉探伤, 涡流探伤, 超声波探伤, 目视检查
左旋螺母	A, B, D, E, 右旋螺母	NB/171013-2-2015, NB/171013-11-2015, NB/171013-14-2016, NB/171013-14-2016	目视检查, 扭矩测试, 硬度测试, 尺寸测量
密封材料	A, B, D, E, 密封垫	NB/171013-5-2015	目视检查, 硬度测试, 尺寸测量
焊接材料	碳钢 SAW, 铜镍气焊材料 GTAW	H08C2NiMoSiER308L Si01, H08C2NiMoSiER308L Si1, H08C2NiMoSiER308L Si2, H08C2NiMoSiER308L Si3, H08C2NiMoSiER308L Si4, H08C2NiMoSiER308L Si5, H08C2NiMoSiER308L Si6, H08C2NiMoSiER308L Si7, H08C2NiMoSiER308L Si8, H08C2NiMoSiER308L Si9, H08C2NiMoSiER308L Si10, H08C2NiMoSiER308L Si11, H08C2NiMoSiER308L Si12, H08C2NiMoSiER308L Si13, H08C2NiMoSiER308L Si14, H08C2NiMoSiER308L Si15, H08C2NiMoSiER308L Si16, H08C2NiMoSiER308L Si17, H08C2NiMoSiER308L Si18, H08C2NiMoSiER308L Si19, H08C2NiMoSiER308L Si20, H08C2NiMoSiER308L Si21, H08C2NiMoSiER308L Si22, H08C2NiMoSiER308L Si23, H08C2NiMoSiER308L Si24, H08C2NiMoSiER308L Si25, H08C2NiMoSiER308L Si26, H08C2NiMoSiER308L Si27, H08C2NiMoSiER308L Si28, H08C2NiMoSiER308L Si29, H08C2NiMoSiER308L Si30, H08C2NiMoSiER308L Si31, H08C2NiMoSiER308L Si32, H08C2NiMoSiER308L Si33, H08C2NiMoSiER308L Si34, H08C2NiMoSiER308L Si35, H08C2NiMoSiER308L Si36, H08C2NiMoSiER308L Si37, H08C2NiMoSiER308L Si38, H08C2NiMoSiER308L Si39, H08C2NiMoSiER308L Si40, H08C2NiMoSiER308L Si41, H08C2NiMoSiER308L Si42, H08C2NiMoSiER308L Si43, H08C2NiMoSiER308L Si44, H08C2NiMoSiER308L Si45, H08C2NiMoSiER308L Si46, H08C2NiMoSiER308L Si47, H08C2NiMoSiER308L Si48, H08C2NiMoSiER308L Si49, H08C2NiMoSiER308L Si50, H08C2NiMoSiER308L Si51, H08C2NiMoSiER308L Si52, H08C2NiMoSiER308L Si53, H08C2NiMoSiER308L Si54, H08C2NiMoSiER308L Si55, H08C2NiMoSiER308L Si56, H08C2NiMoSiER308L Si57, H08C2NiMoSiER308L Si58, H08C2NiMoSiER308L Si59, H08C2NiMoSiER308L Si60, H08C2NiMoSiER308L Si61, H08C2NiMoSiER308L Si62, H08C2NiMoSiER308L Si63, H08C2NiMoSiER308L Si64, H08C2NiMoSiER308L Si65, H08C2NiMoSiER308L Si66, H08C2NiMoSiER308L Si67, H08C2NiMoSiER308L Si68, H08C2NiMoSiER308L Si69, H08C2NiMoSiER308L Si70, H08C2NiMoSiER308L Si71, H08C2NiMoSiER308L Si72, H08C2NiMoSiER308L Si73, H08C2NiMoSiER308L Si74, H08C2NiMoSiER308L Si75, H08C2NiMoSiER308L Si76, H08C2NiMoSiER308L Si77, H08C2NiMoSiER308L Si78, H08C2NiMoSiER308L Si79, H08C2NiMoSiER308L Si80, H08C2NiMoSiER308L Si81, H08C2NiMoSiER308L Si82, H08C2NiMoSiER308L Si83, H08C2NiMoSiER308L Si84, H08C2NiMoSiER308L Si85, H08C2NiMoSiER308L Si86, H08C2NiMoSiER308L Si87, H08C2NiMoSiER308L Si88, H08C2NiMoSiER308L Si89, H08C2NiMoSiER308L Si90, H08C2NiMoSiER308L Si91, H08C2NiMoSiER308L Si92, H08C2NiMoSiER308L Si93, H08C2NiMoSiER308L Si94, H08C2NiMoSiER308L Si95, H08C2NiMoSiER308L Si96, H08C2NiMoSiER308L Si97, H08C2NiMoSiER308L Si98, H08C2NiMoSiER308L Si99, H08C2NiMoSiER308L Si100	射线探伤, 渗透探伤, 磁粉探伤, 涡流探伤, 超声波探伤, 目视检查

- 注: NOTE:
1. 内部主要承压件用铜镍合金 GB/T24511-2009《承压设备用铜镍合金及铜镍合金材料》制造, 且有质量证明书, 供货方需提供材质报告。
 2. 外盖 A、B 段焊接接头进行 X 射线探伤, 检测长度不少于各段接头长度的 20%, 且不少于 250mm, 其他检测接头检测不少于 50mm A、B 段, 合格等级不低于 II 级, 内部主要承压件, 其焊缝表面缺陷的合格等级按 NB/171013-5-2015 执行 100% 射线检测, 合格等级 I 级。
 3. 机械加工表面和非机械加工表面均按 GB/T1804 中的 H 和 f 的精度。
 4. 外盖制造后, 与内容器一起进行气密性试验。
 5. 内容器采用内衬强化设计, 内衬厚度为 4.3mm, 内衬材料最小厚度为 4.3mm。



管口表 NOZZLE LIST

符号	公称尺寸	连接尺寸和标准	连接形式	用途名称
MARK	SIZE	CONN. DIMENSION & STANDARD	CONN. TYPE	SERVICE OR NAME
A	1/2"	NPT 1/2	内螺纹 雌螺纹	顶部充液
B	3/8"	NPT 3/8	内螺纹 雌螺纹	液体使用
C	3/8"	NPT 3/8	内螺纹 雌螺纹	PB OUT
D	1/4"	NPT 1/4	内螺纹 雌螺纹	PB IN
E	1/4"	NPT 1/4	内螺纹 雌螺纹	液体进液
F	1/4"	NPT 1/4	内螺纹 雌螺纹	VAPOR PHASE
G	3/8"	NPT 3/8	内螺纹 雌螺纹	VENT/FULL TRYCOCK
H	1/2"	NPT 1/2	内螺纹 雌螺纹	RELIEF
J	3/8"	NPT 3/8	内螺纹 雌螺纹	气体使用出口
K	1/2"	NPT 1/2	内螺纹 雌螺纹	底部液体出口
L	1/4"	NPT 1/4	内螺纹 雌螺纹	气体使用出口
S	2"	NPT 2"	内螺纹 雌螺纹	抽真空口
T	1/8"	NPT 1/8	内螺纹 雌螺纹	真空测量口

设计参数 Design data

参数名称	设计值	单位
工作压力	2.6	MPa
设计压力	2.6	MPa
工作温度	-196 ~ 134	°C
设计温度	-134	°C
最低设计金属温度	-196	°C
最高设计金属温度	50	°C
设计速度	50	m/s
设计应力	100	MPa
设计系数	0.85	
设计安全系数	1.5	
设计寿命	50年	
设计材料	碳钢	
设计标准	GB/T18442-2017	

CUSTOMER DRAWING

1000HP GB CS

CHART

常州 有限公司

2018.10.24

2018.12.03

1:10

共 1 页 第 1 页