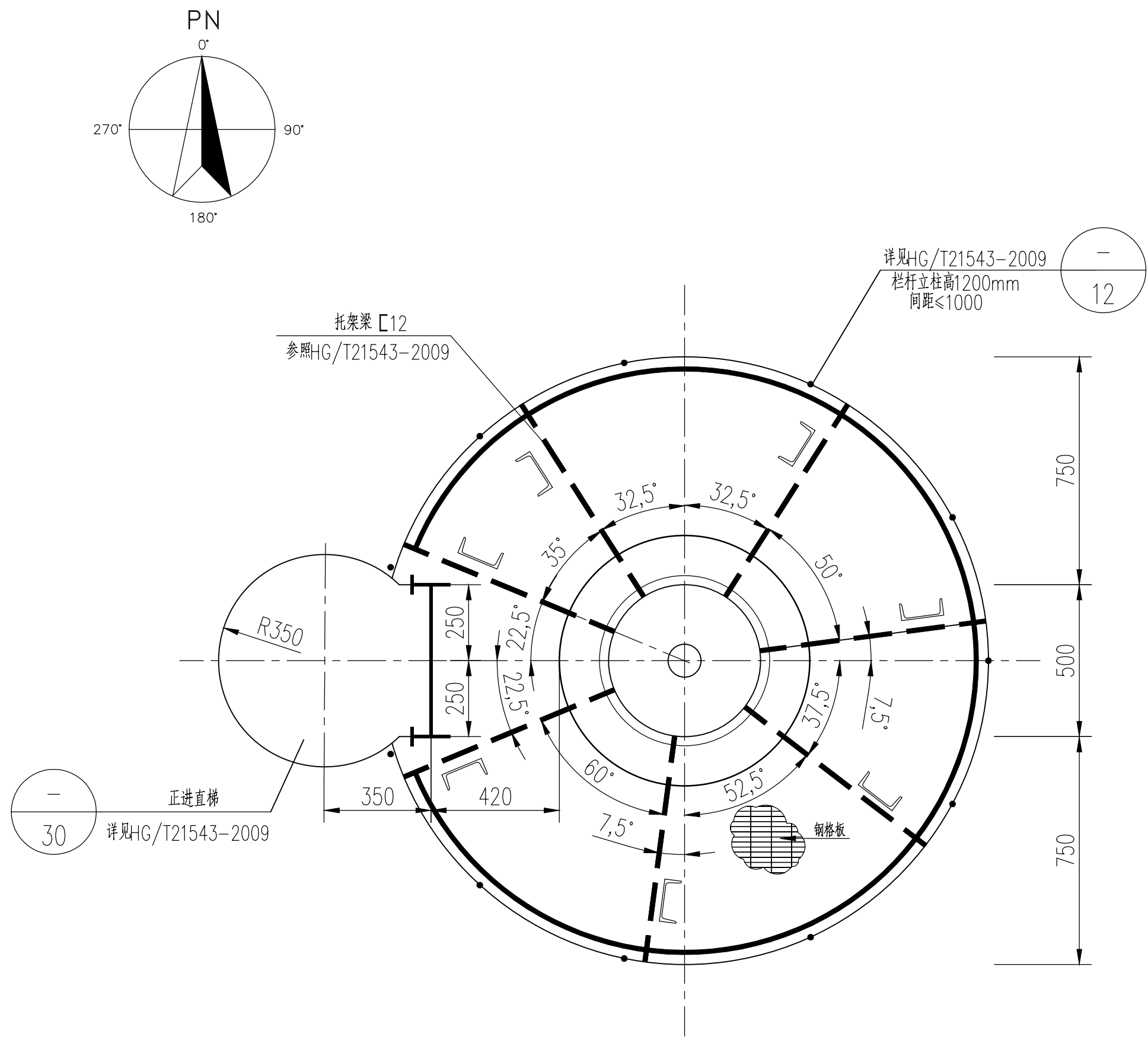
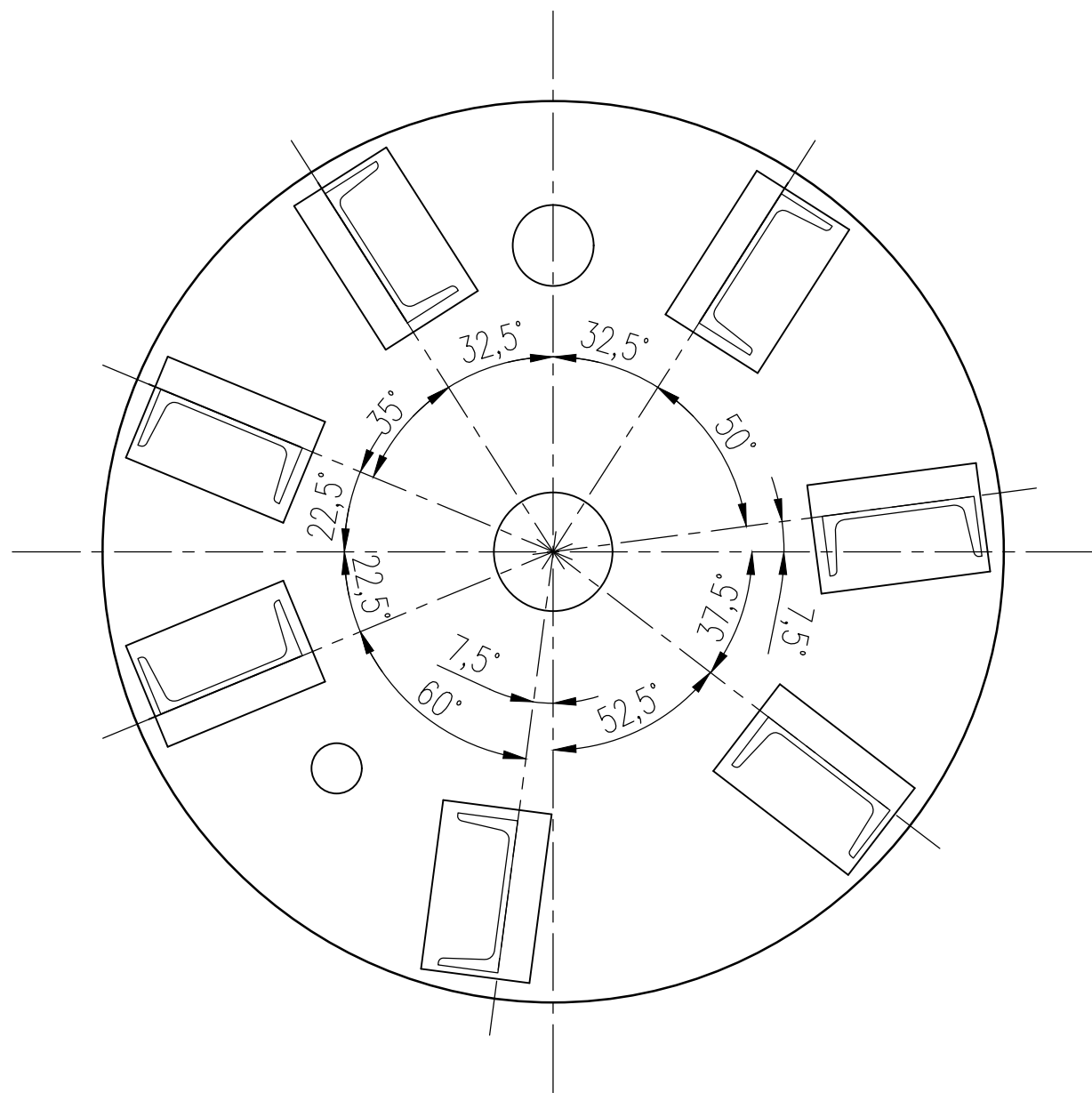


会签专业	会签人	日期			
CHK/DSP	SIGNATURE	DATE			

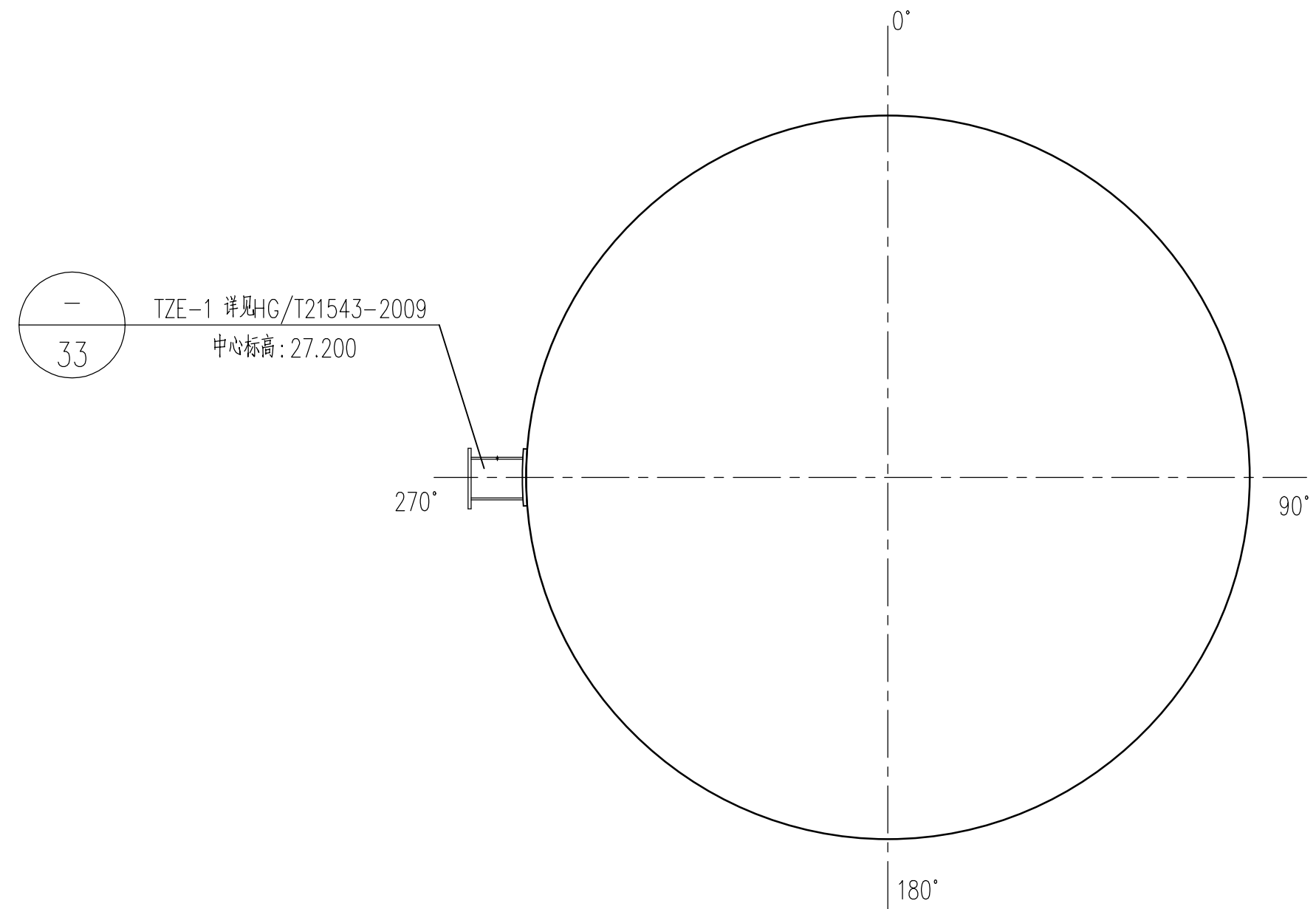


T1101 29.150m 设备平台布置图

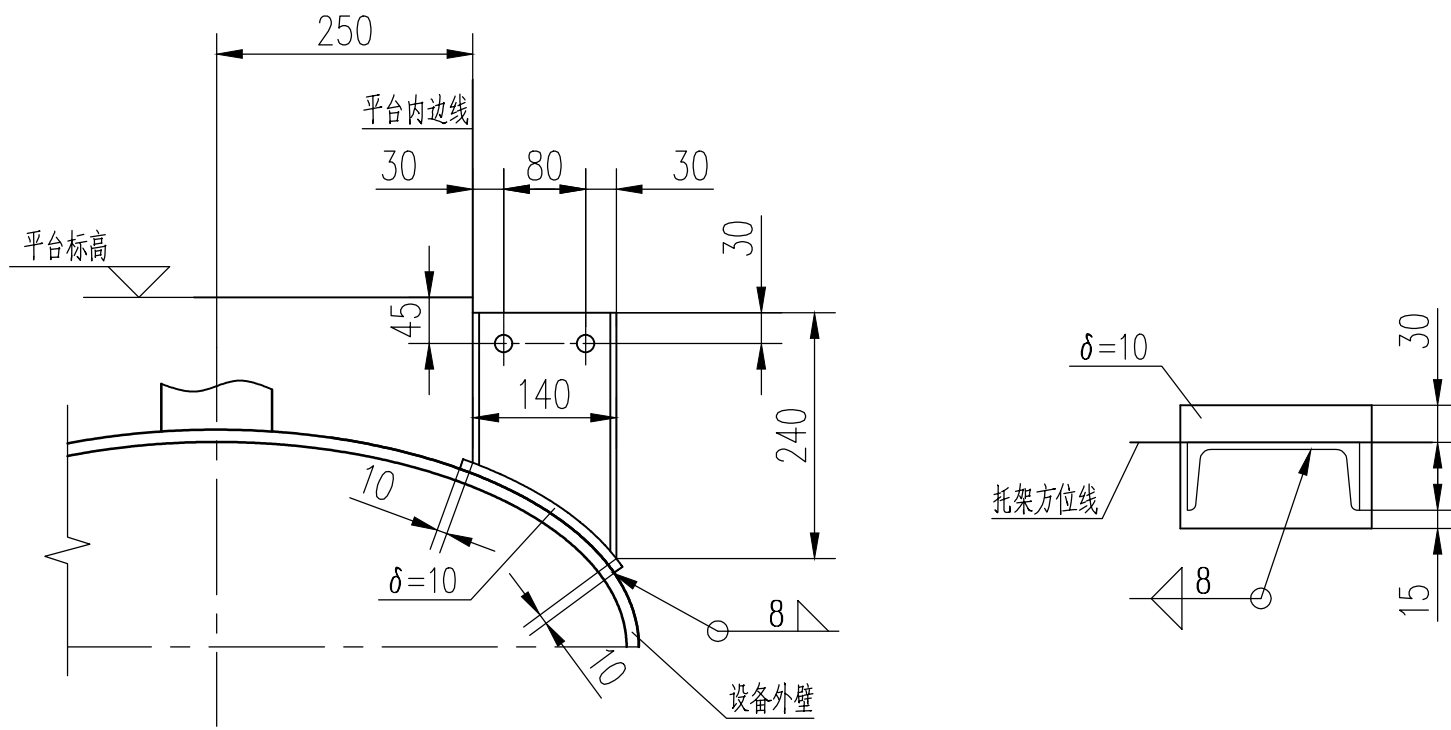
注: 详细做法详见《圆形塔平台通用图》  
HG/T 21543-2009。



T1101 29.150m 设备平台预焊件布置图



T1101 29.150m 设备直梯预焊件布置图



支耳及预焊件详图

说明:

- 本工程图示尺寸以毫米 (mm) 为单位, 标高以米 (m) 为单位。
- 材料: 钢材Q235-B, 焊条E43型, 剖口焊缝质量等级为二级, 角焊缝质量等级为三级。
- 塔平台构件及安装节点均选自《圆形塔平台通用图》(HG/T21543-2009)。图中引用的节点标记与标准图相同。  
塔平台各构件技术性能须满足图集要求。
- 螺栓除图中注明者外, 均采用承压型高强度螺栓, 性能等级为8.8级; 未注明焊缝均为满焊, hf=8mm。
- 塔顶平台上允许作用有2.0kN/m<sup>2</sup>,
- 平台铺板采用25mm厚的G255/30/100热镀锌钢格板。
- 钢结构防腐做法:  
基层除锈等级为Sa2, 具体做法: a) 环氧富锌底漆1遍, 厚度为50μm; b) 环氧云铁中间漆1遍, 厚度为100μm;  
c) 脂肪族聚氨酯面漆2遍, 厚度为40μm;  
使用期限内, 注意保护钢构件漆层, 如发现锈蚀, 应及时除锈并补漆。

- 未详构造详见《圆形塔平台通用图》(HG/T21543-2009)。
- 凡被垫板所覆盖的塔体焊缝, 均应打磨至与塔体母材平齐, 其对接焊接接头应按NB/T47013.2-2015进行100%射线检测, II级合格。
- 所有垫板与塔体焊接的最下部焊缝, 应预留50mm不焊作为排气孔。
- 所有构件均需现场放样确定尺寸后方可施工。

00	20251104	供施工				
版次 REV.	日 期 DATE	说 明 DESCRIPTION	设 计 DES.	校 核 CHK.	审 核 APPR.	审定/批准 AUTH.
未经CCESCC书面许可，不得以任何方式复制或用于与本项目无关的其它用途！						
PLEASE KEEP CONFIDENTIAL UNLESS PERMITTED BY CCESCC						
<div><div><div>CCESCC</div><div>中国化学</div></div><div>中化二建集团有限公司</div><div>CHINA CHEMICAL ENGINEERING SECOND CONSTRUCTION CORPORATION</div></div>			资质等级 GRADE OF QUALIFICATION	甲级 CLASS A	证书编号 CERTIFICATE NO.	A114010382
工程名称 PROJECT	华浩轩1万吨年均四甲苯装置设备更新项目			设计项目 SECTION	精馏分离	
				设计阶段 STAGE	详细工程设计	
图纸名称 DWG NAME	T1101 29.150m设备平台布置图			专 业 DISP.	设备	
				比 例 SCALE	1:20	第 1 页 共 1 页 SHT. OF
图 号 DWG NO.	TD261.110.E50.00-0508			中 国 . 太 原 HINA.TAIYUAN		