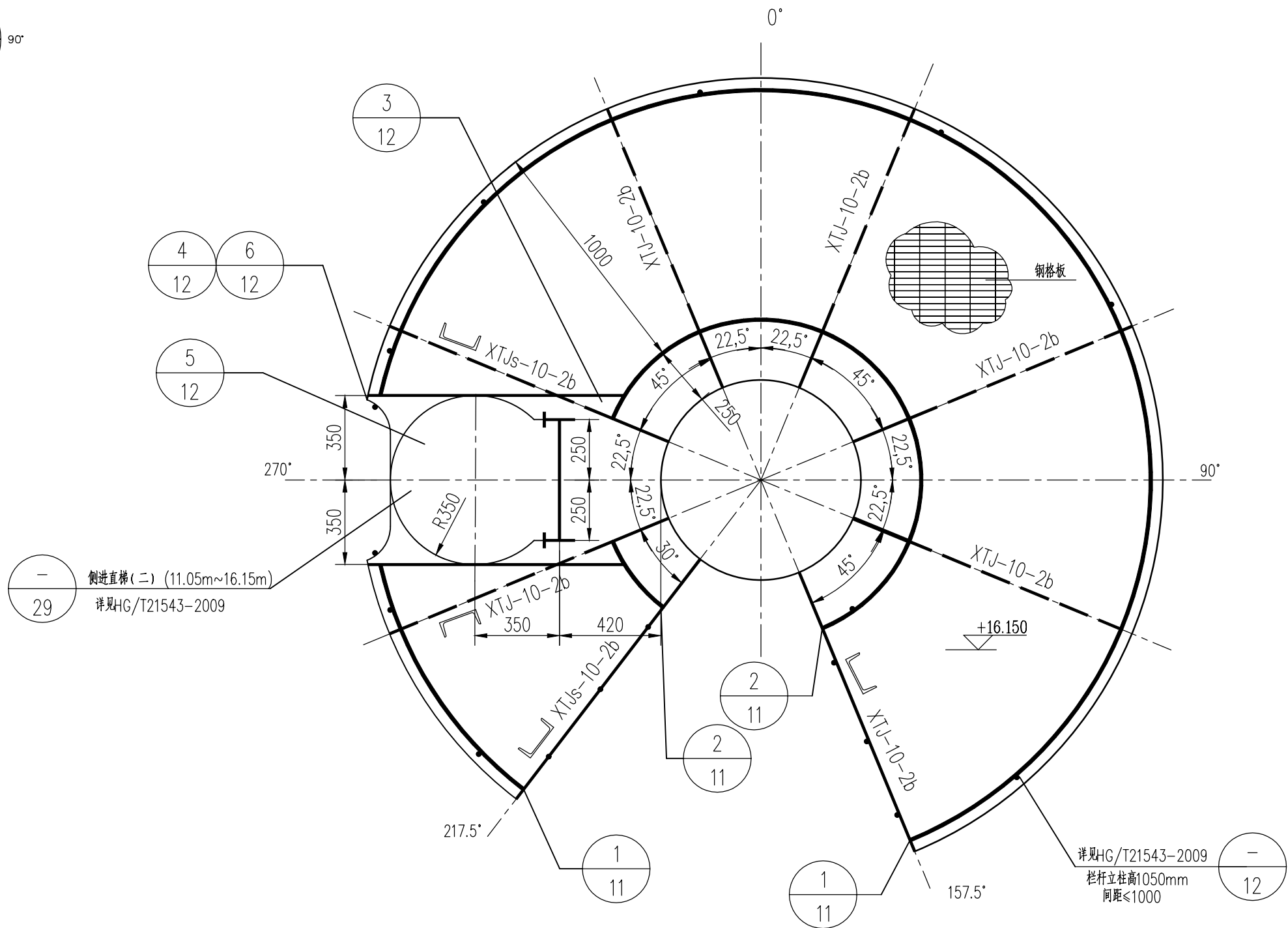
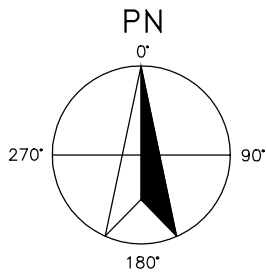
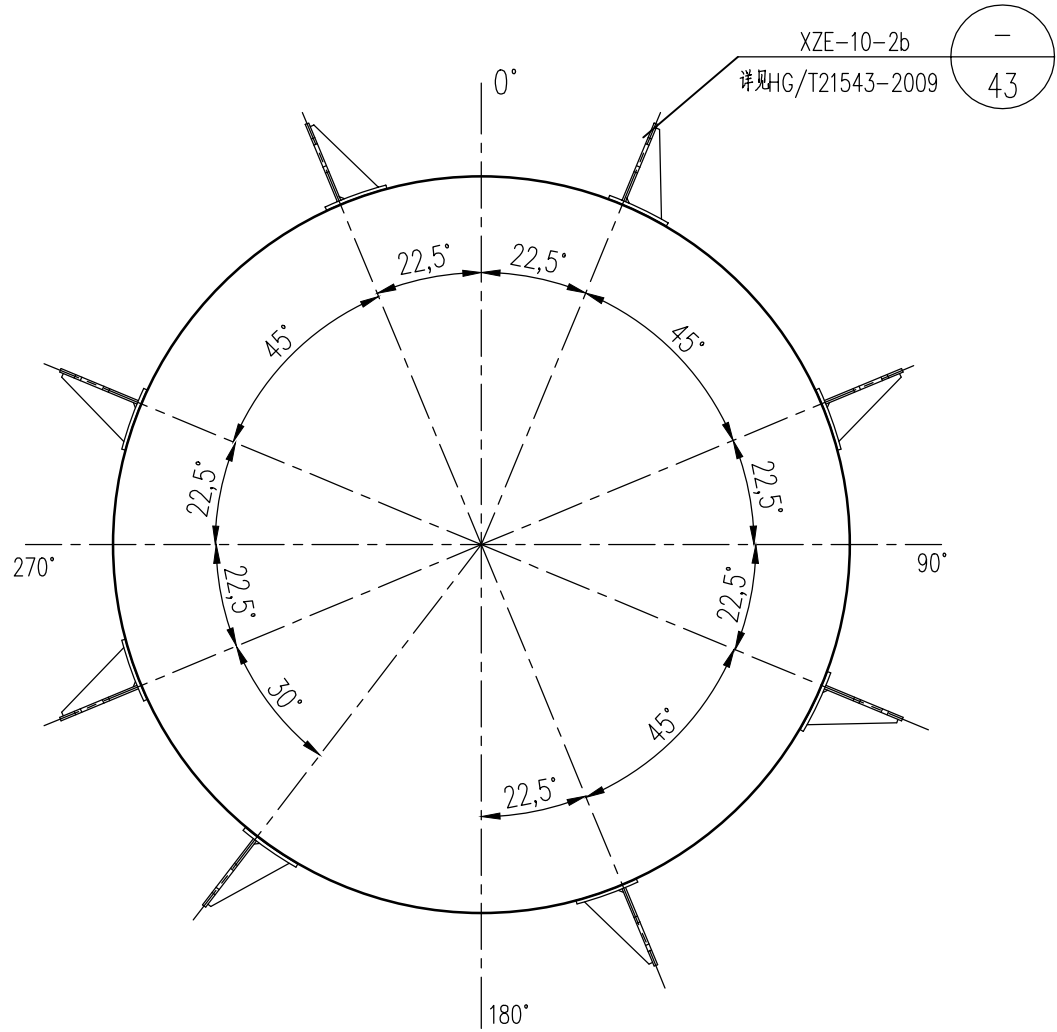


会签专业	CHGD	DISP.	会签人	SIGNATURE	日期
					DATE

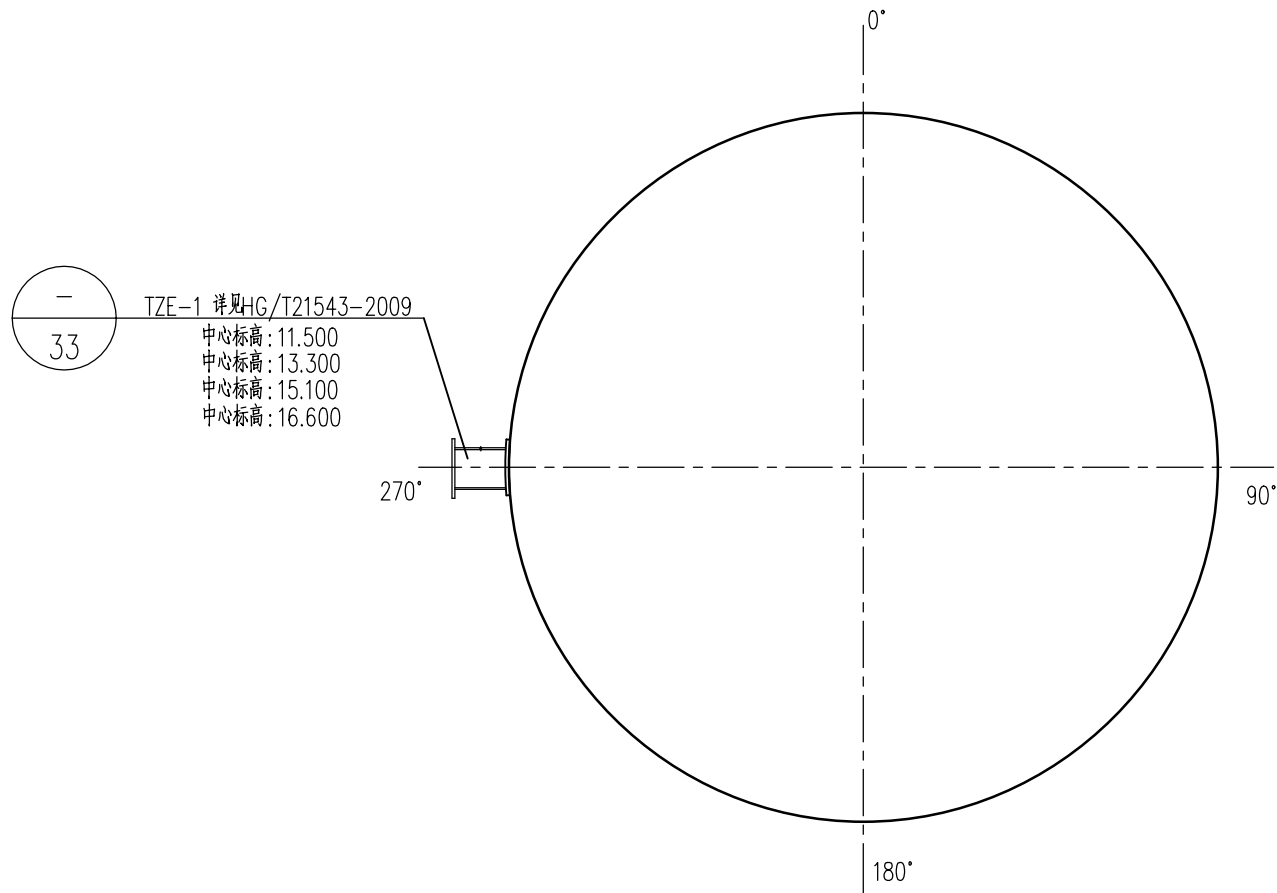


T1102 16.150m设备平台布置图

注:详细做法详见《圆形塔平台通用图》  
HG/T 21543-2009。



T1102 16.150m设备平台预焊件布置图



T1102 16.150m设备直梯预焊件布置图

说明:

- 1.本工程图示尺寸以毫米(mm)为单位,标高以米(m)为单位。
- 2.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。
- 3.搭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。  
搭平台各构件技术性能须满足图集要求。
- 4.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。
- 5.塔周围平台上允许作用有 $4.0\text{kN/m}^2$ ,
- 6.平台铺板采用25mm厚的G255/30/100热镀锌钢板。
- 7.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 $50\mu\text{m}$ ; b)环氧云铁中间漆1遍,厚度为 $100\mu\text{m}$ ; c)脂肪族聚氨酯面漆2遍,厚度为 $40\mu\text{m}$ ;  
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。
- 8.未详构造详见《圆形塔平台通用图》(HG/T21543-2009)。
- 9.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。
- 10.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。
- 11.所有构件均需现场放样确定尺寸后方可施工。

00	20251024	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						
 <b>中化二建集团有限公司</b> 中国化学 CHINA CHEMICAL ENGINEERING SECOND CONSTRUCTION CORPORATION		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	T1102 EL16.150m设备平台布置图			专业 DISP.	设备	
				比例 SCALE	1:20	第1页共1页 SHEET OF
图号 DWG. NO.	TD261.110.E50.00-0604			中国·太原 CHINA.TAIYUAN		

		审核/日期
<input type="checkbox"/> 合格	<input type="checkbox"/> 不合格	标准化
<input type="checkbox"/> 合格	<input type="checkbox"/> 不合格	质量评定