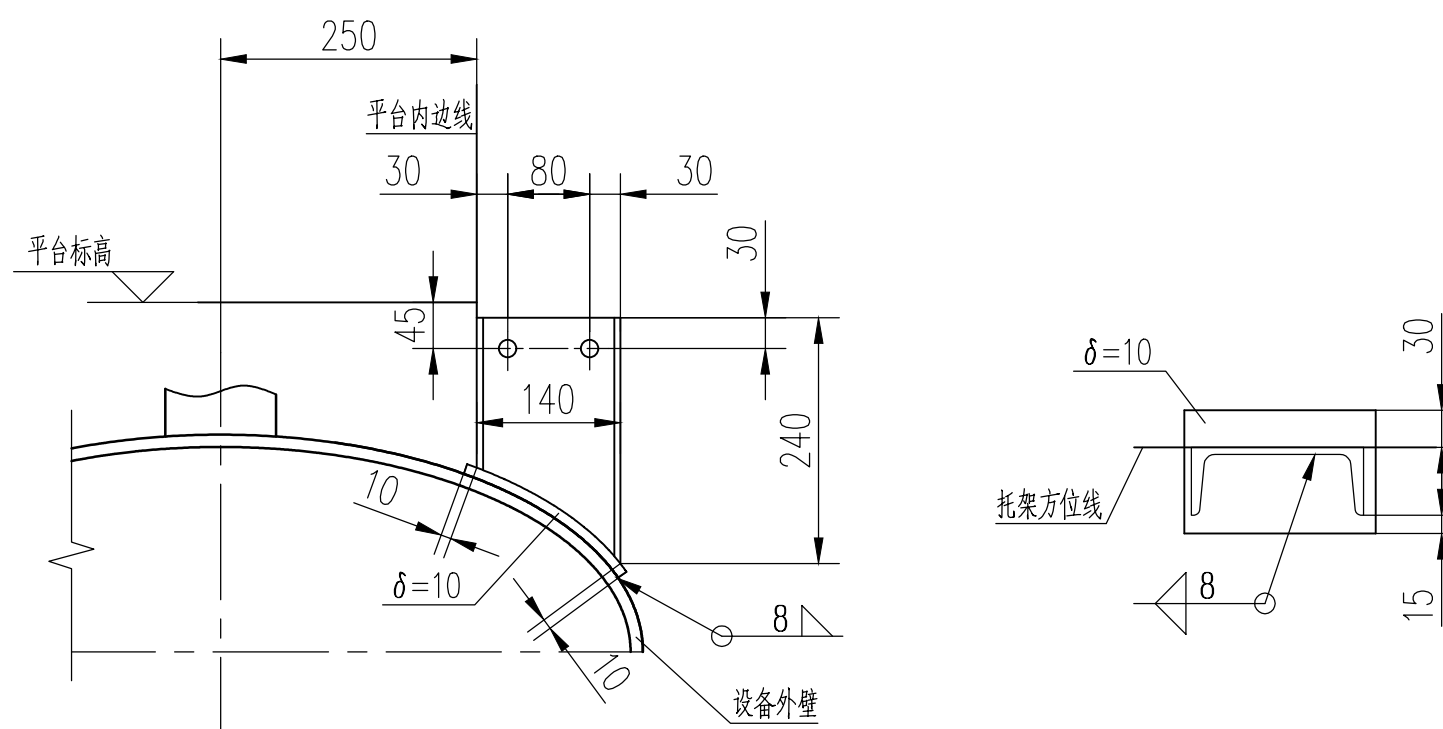
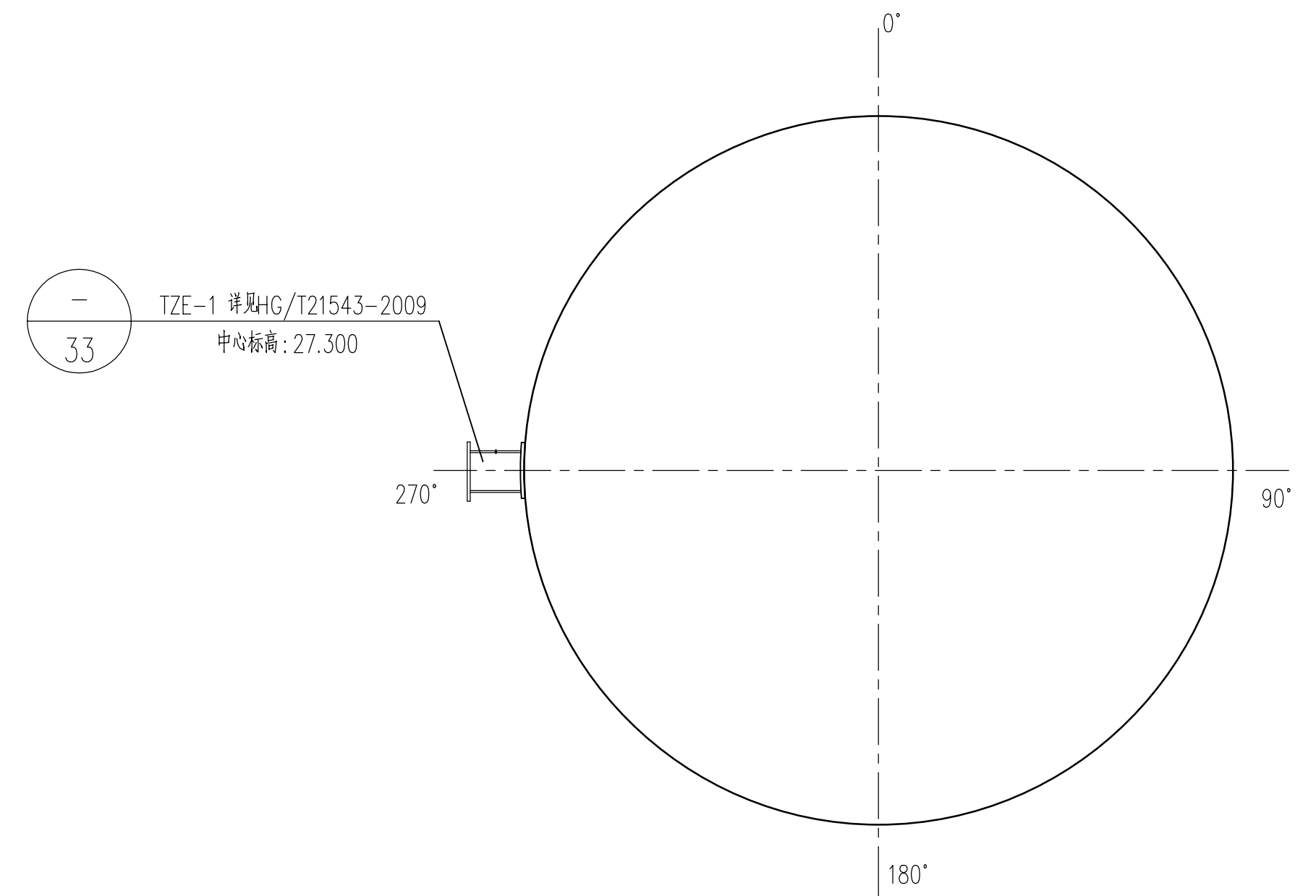
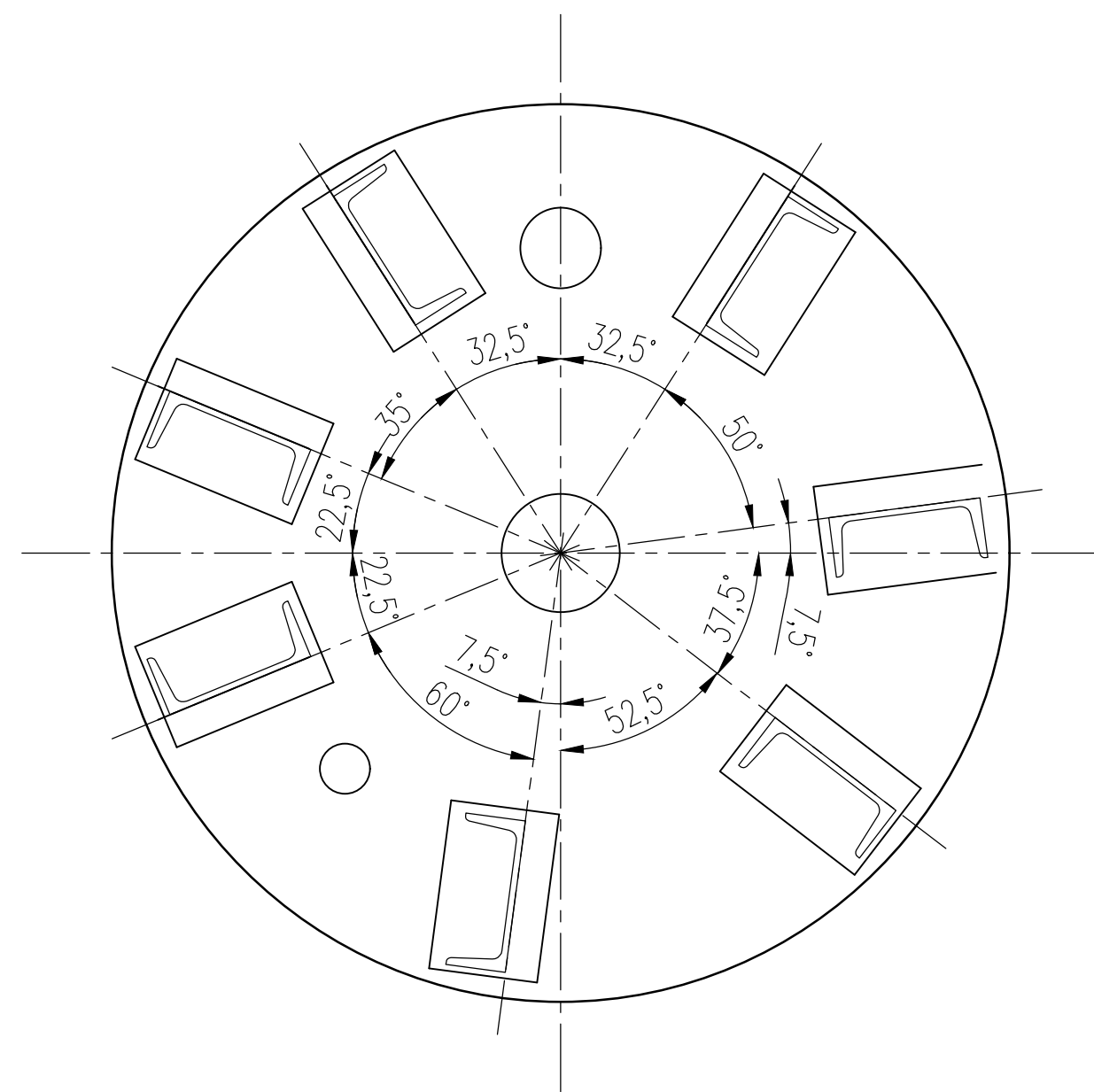
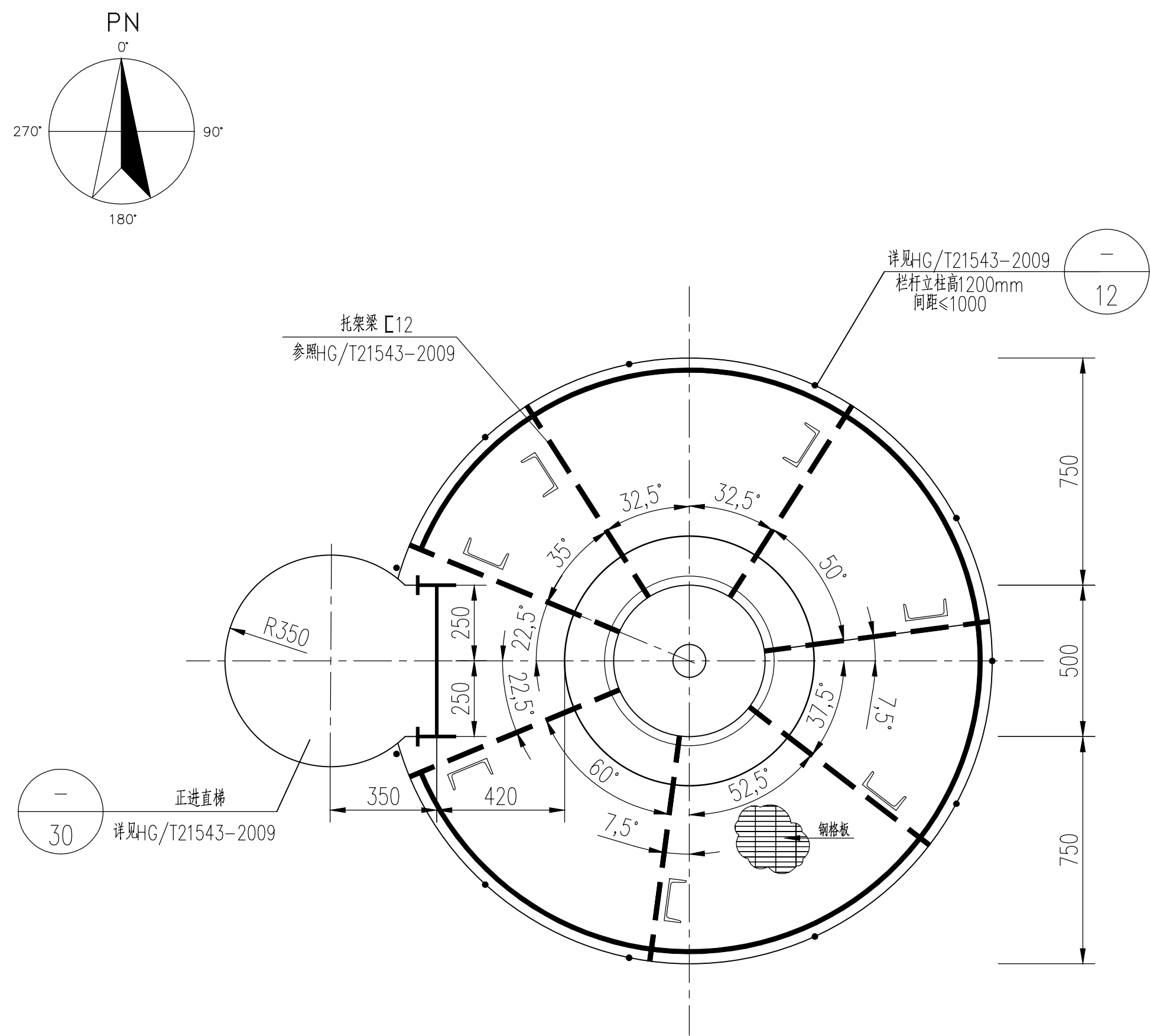


□合格 □不合格	□合格 □不合格	
质量评定	标准化	审核 / 日期



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.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。
- 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 4.0kN/m^2 ,
- 6.平台铺板采用25mm厚的G255/30/100热镀锌钢格板。
- 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)
使用期限内,注意保护钢结构件漆层,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)。

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. 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。

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 kN/m^2 ,

6. 平台铺板采用25mm厚的G255/30/100热镀锌钢格板。

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 μ m; b)环氧云铁中间漆1遍,厚度为100 μ m; c)脂肪族聚氨酯面漆2遍,厚度为40 μ 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	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			
 中国化学		中化二建集团有限公司 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 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.E50.00-0608			中国 . 太 原 HINA.TAIYUAN			