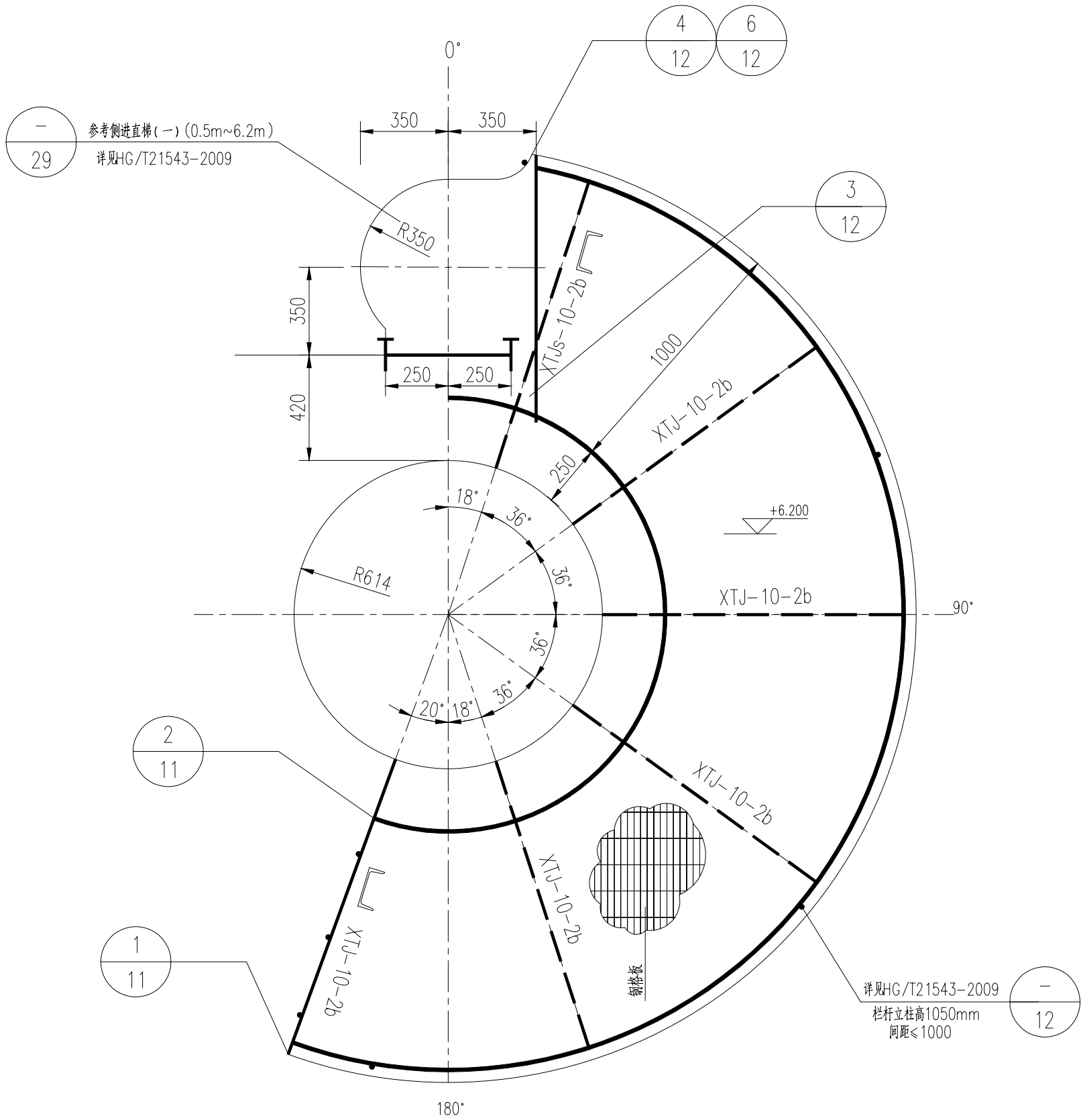
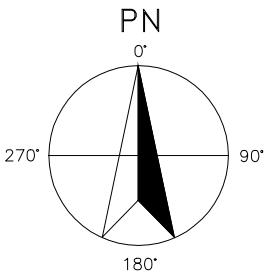


会签单 CHD-059	会签人 SIGNATURE	日期 DATE			



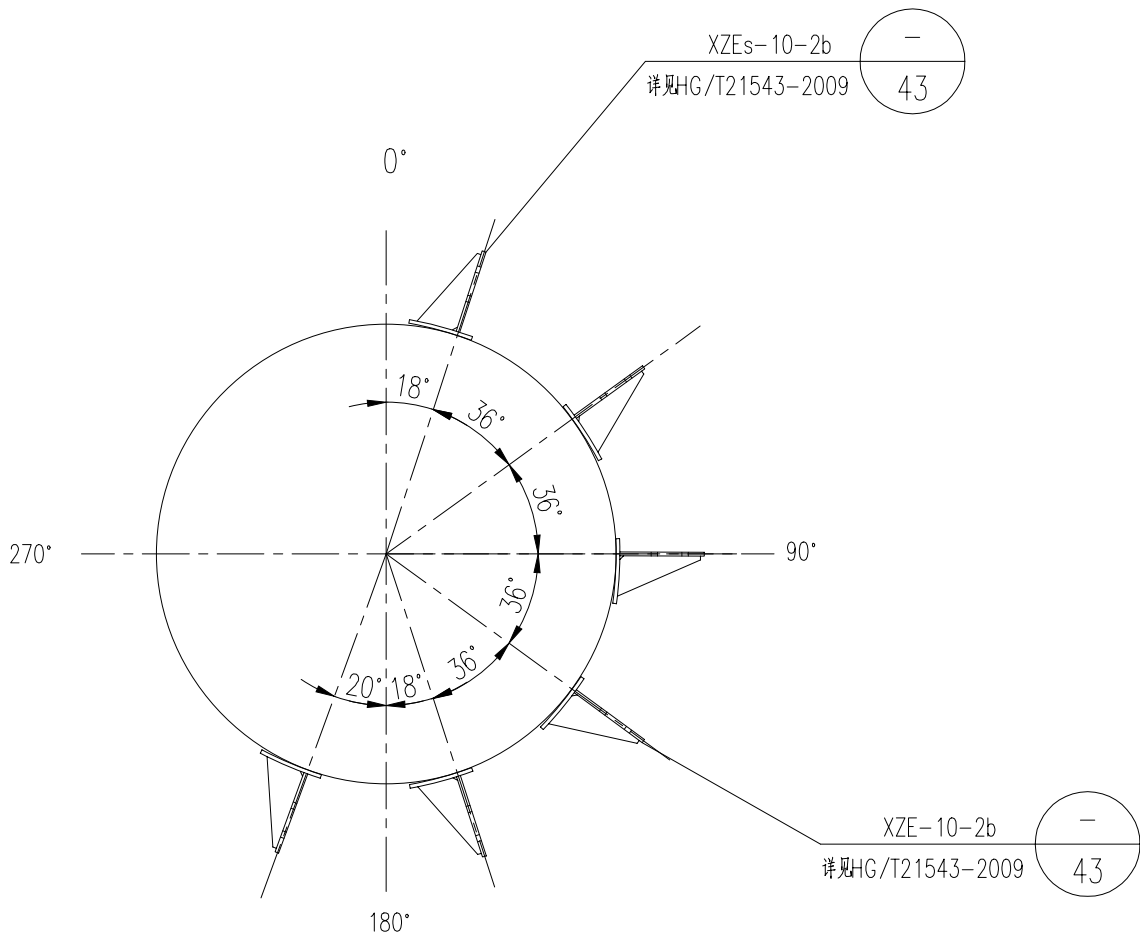
T1103 6.200m设备平台布置图

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

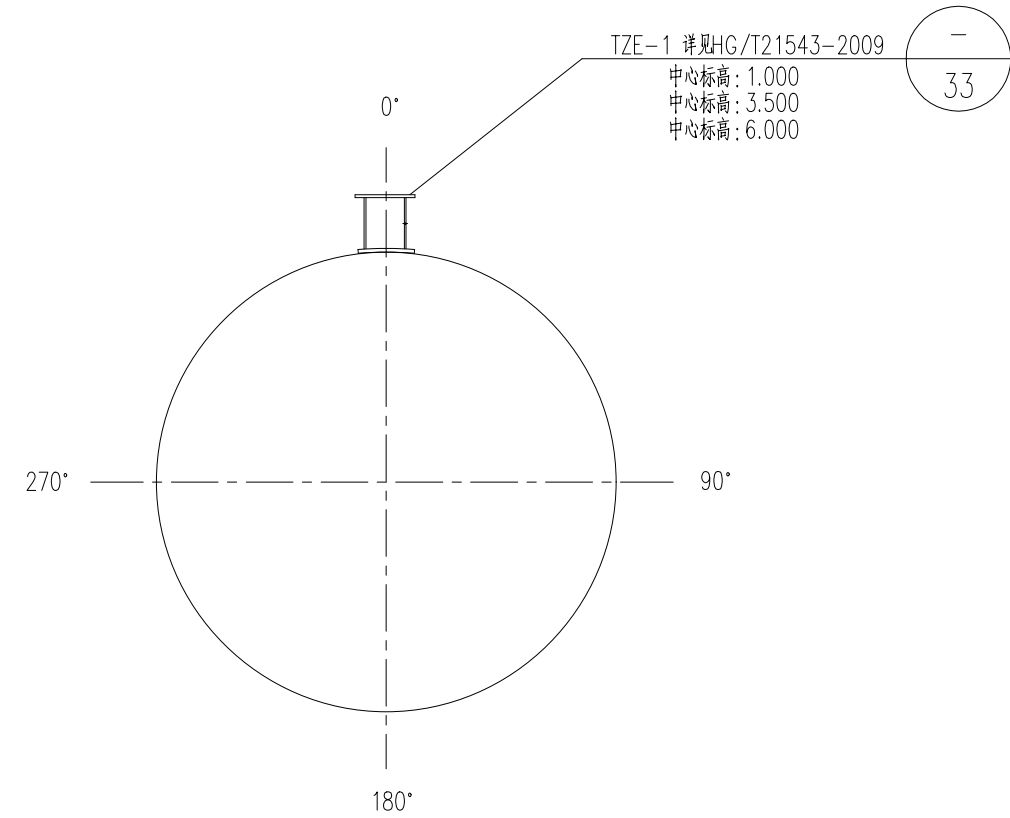
说明:

- 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。
- 所有构件均需现场放样确定尺寸后方可施工, 塔顶平台设备预焊件避开设备管口。
- 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。
- 塔周围平台上允许作用有3.0kN/m<sup>2</sup>
- XZEs--型支耳与XZE--型构造相同, 只是以托架方位线为基准反向。
- XTJs--型支耳与XTJs--型支耳构造相同, 只是以托架方位线为基准反向。
- 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/T 47013.2-2015进行100%焊缝检测, 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。
- 平台铺板采用25mm厚的G255/30/100热镀锌钢板。
- 钢防腐做法:  
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。



T1103 6.200m设备平台预焊件布置图



T1103 6.200m设备直梯预焊件布置图

		审核 / 日期
□合格	□不合格	标准化
□合格	□不合格	质量评定

00	20251027	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！ <div>PLEASE KEEP CONFIDENTIAL UNLESS PERMITTED BY CCESCC</div>						
<div><div><div>CEN CEC</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	T1103 EL6.200m 设备平台布置图			专业 DISP	设备	
				比例 SCALE	<div></div> <div>SHT</div>	第 1 页 共 1 页 OF
图号 DWG. NO.	TD261.110.E50.00-0702			中国·太原 HINA.TAIYUAN		