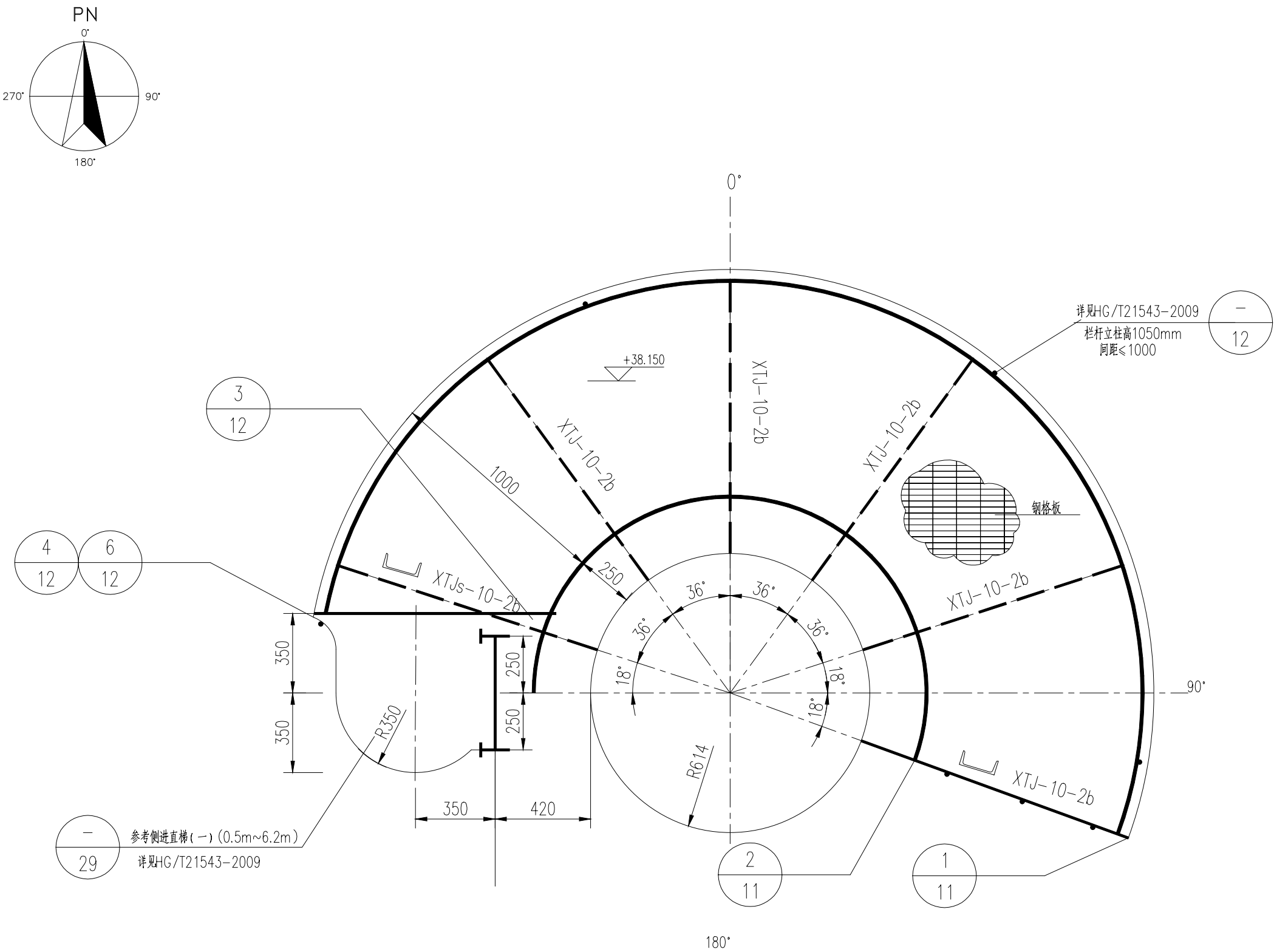


会签专业	会签人	日期			
CHAD DES.	SIGNATURE	DATE			



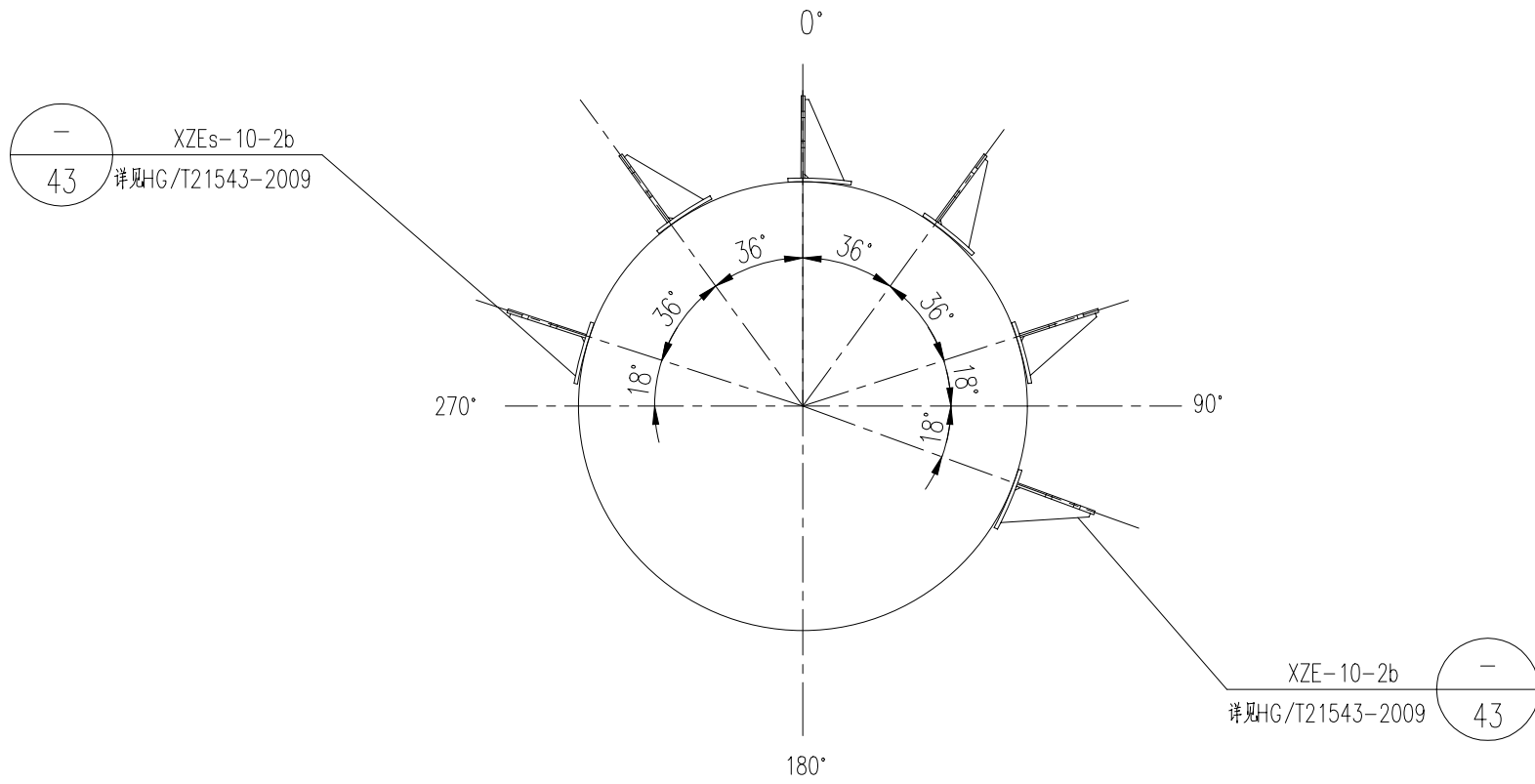
T1103 38.150m设备平台布置图

注：详细做法详见《圆形塔平台通用图》
HG/T 21543-2009。

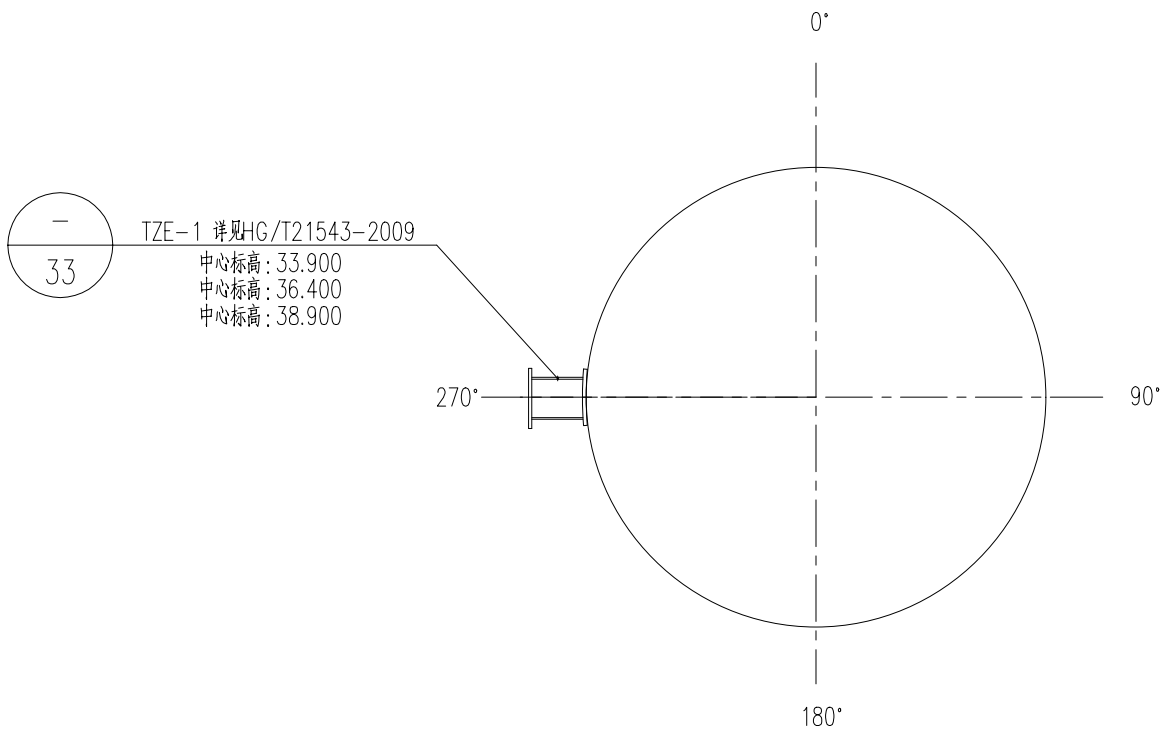
说明：

- 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躲开设备管口。
- 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/m²
- XZEs--型支耳与XZE--型构造相同，只是以托架方位线为基准反向。
- XTJ--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热镀锌钢格板。
- 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 38.150m设备平台预焊件布置图



T1103 38.150m设备直梯预焊件布置图

		审核 / 日期
□合格	□不合格	标准
□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！ 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	T1103 EL38.150m设备平台布置图			专 业 DISP.	设备	
				比 例 SCALE	<div></div>	第 1 页 共 1 页 SHT. OF
图 号 DWG. NO.	TD261.110.E50.00-0708			中 国 . 太 原 HINA.TAIYUAN		