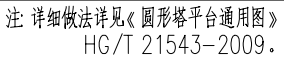


<input type="checkbox"/> 合格 <input type="checkbox"/> 不合格	<input type="checkbox"/> 合格 <input type="checkbox"/> 不合格	审核 / 日期
--	--	---------



- 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.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。
- 5.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。
- 6.塔周围平台上允许作用有 3.0kN/m^2
- 7.XZE--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。
- 8.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。

9. 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。

10. 平台铺板采用25mm厚的G255/30/100热镀锌钢格板。

11. 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 $50\mu\text{m}$;

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。

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！						
中化二建集团有限公司				资质等级	甲级	证书编号
CHINA CHEMICAL ENGINEERING DESIGN CONSTRUCTION CORPORATION				GRADE OF QUALIFICATION	CLASS A	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 EL40.300m设备平台布置图			专 业 DISP.	设备	
				比 例 SCALE		第 1 页 共 1 页 SHT. OF
图 号 DWG. NO.	TD261.110.E50.00-0709			中 国 . 太 原 HINA.TAIYUAN		