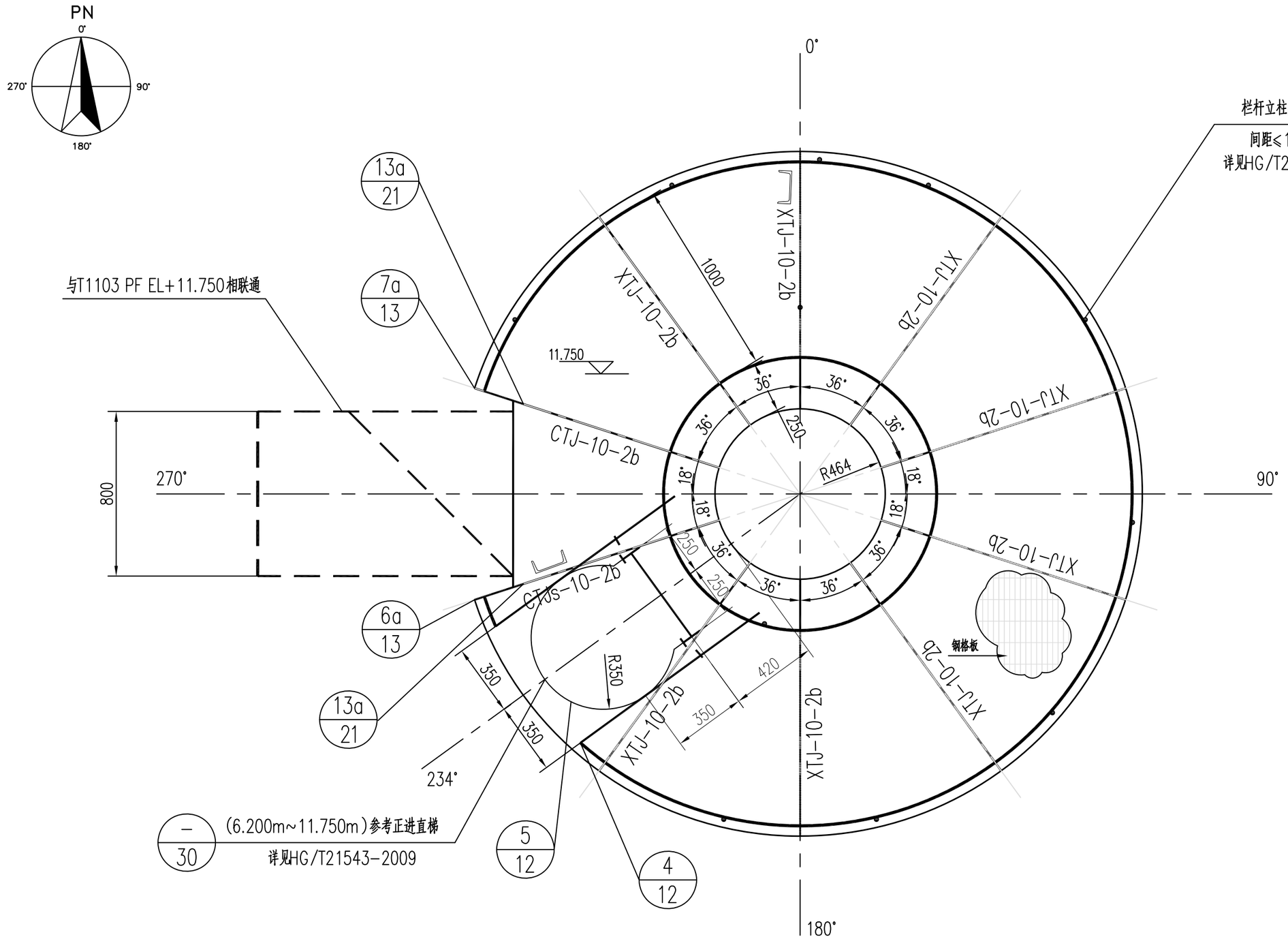
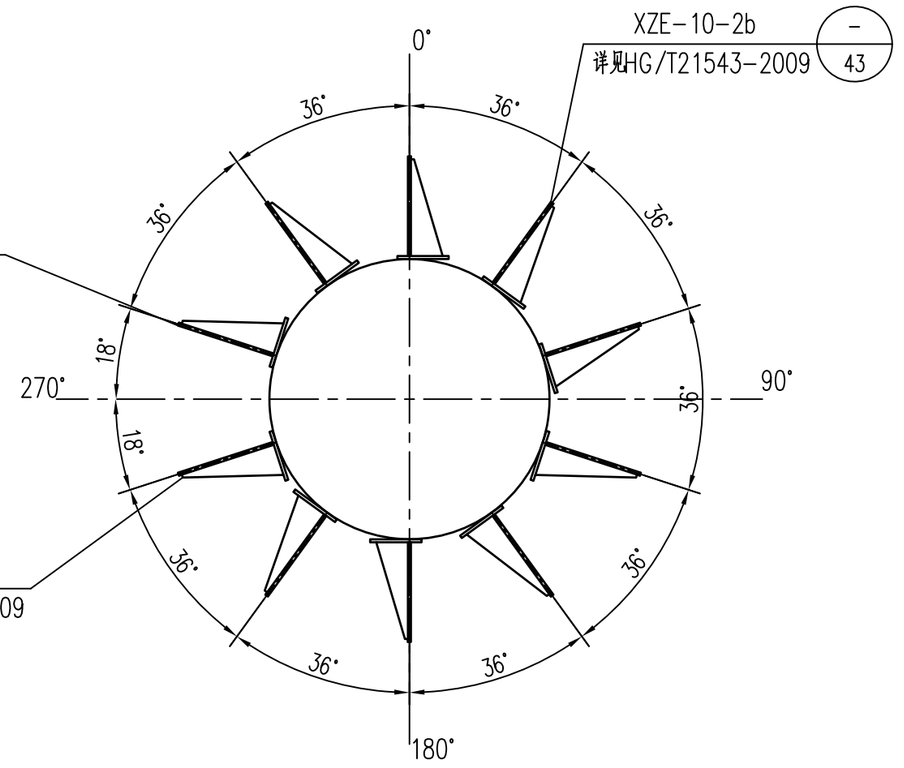
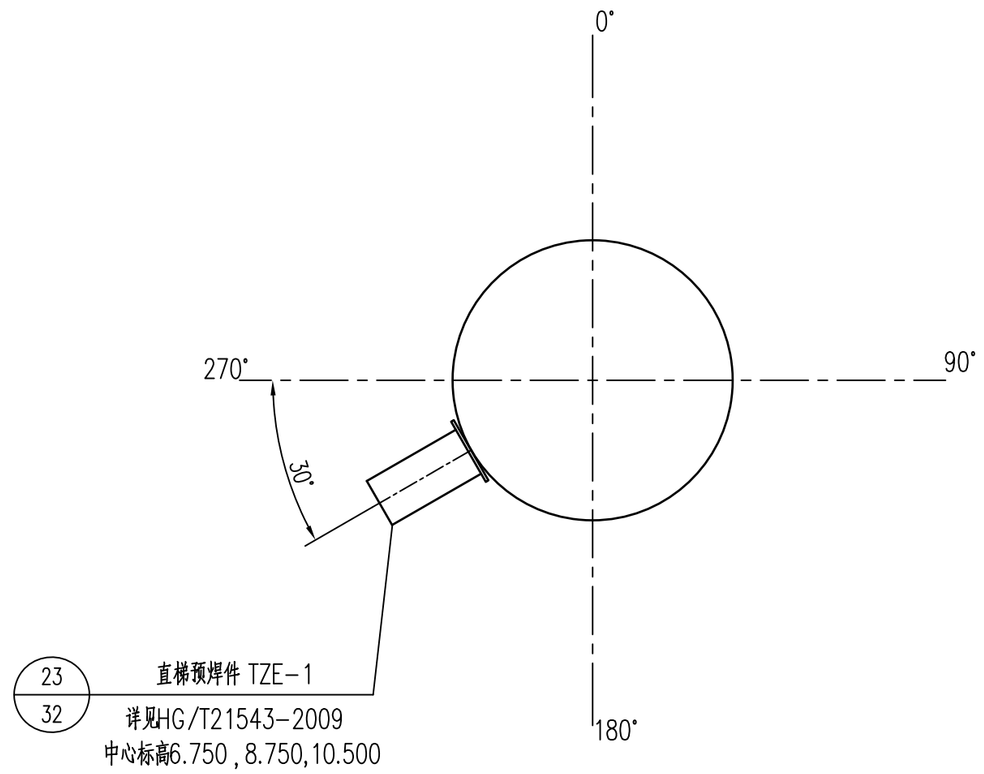


T1104 11.750m设备平台布置图

注: 详细做法详见HG/T 21543-2009《圆形塔平台通用图》



T1104 11.750m设备平台预焊件布置图



T1104 11.750m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. 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. 塔活载荷300kg/m^2。
7. 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。
CTJ--型支耳与CTJs--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端焊缝，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。

版次 REV.	日期 DATE	说明 DESCRIPTION	设计 DES.	校核 CHK.	审核 APPR.	审定/批准 AUTH.
00	2025.10.31	供施工				

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	T1104 11.750m设备平台布置图	专业 DISP.	设备
		比例 SCALE	/
图号 DWG. NO.	TD261.110.E50.00-0803	中国.太原 CHINA.TAIYUAN	

会签专业 CHKD DISP.	会签人 SIGNATURE	日期 DATE

□合格 □不合格 质量评定

□合格 □不合格 标准化

审核/日期

A2