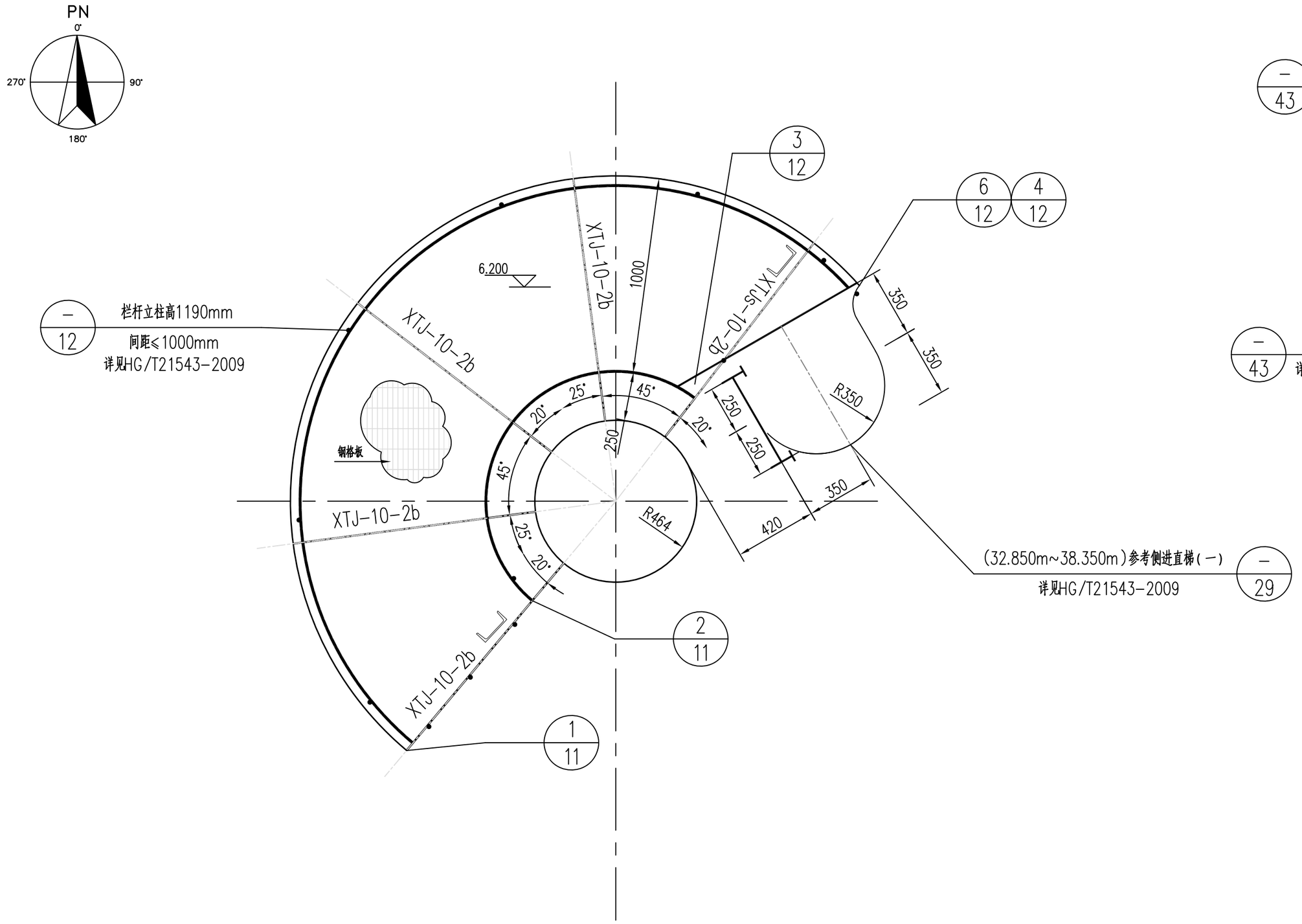
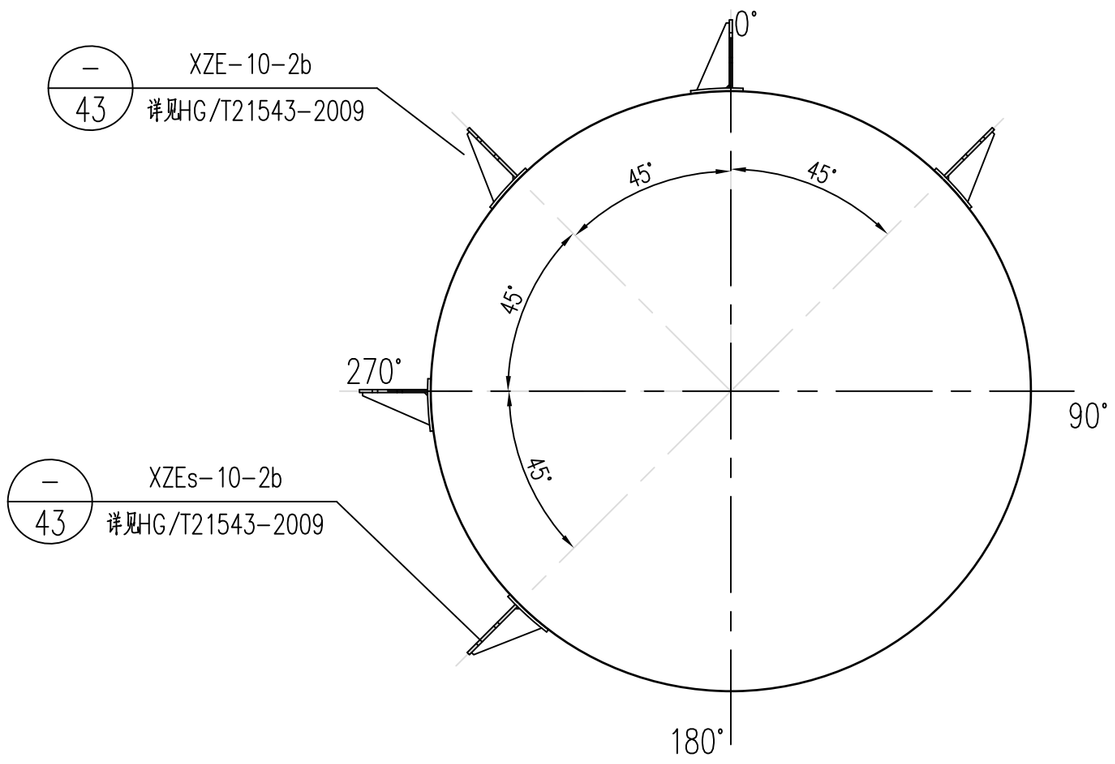
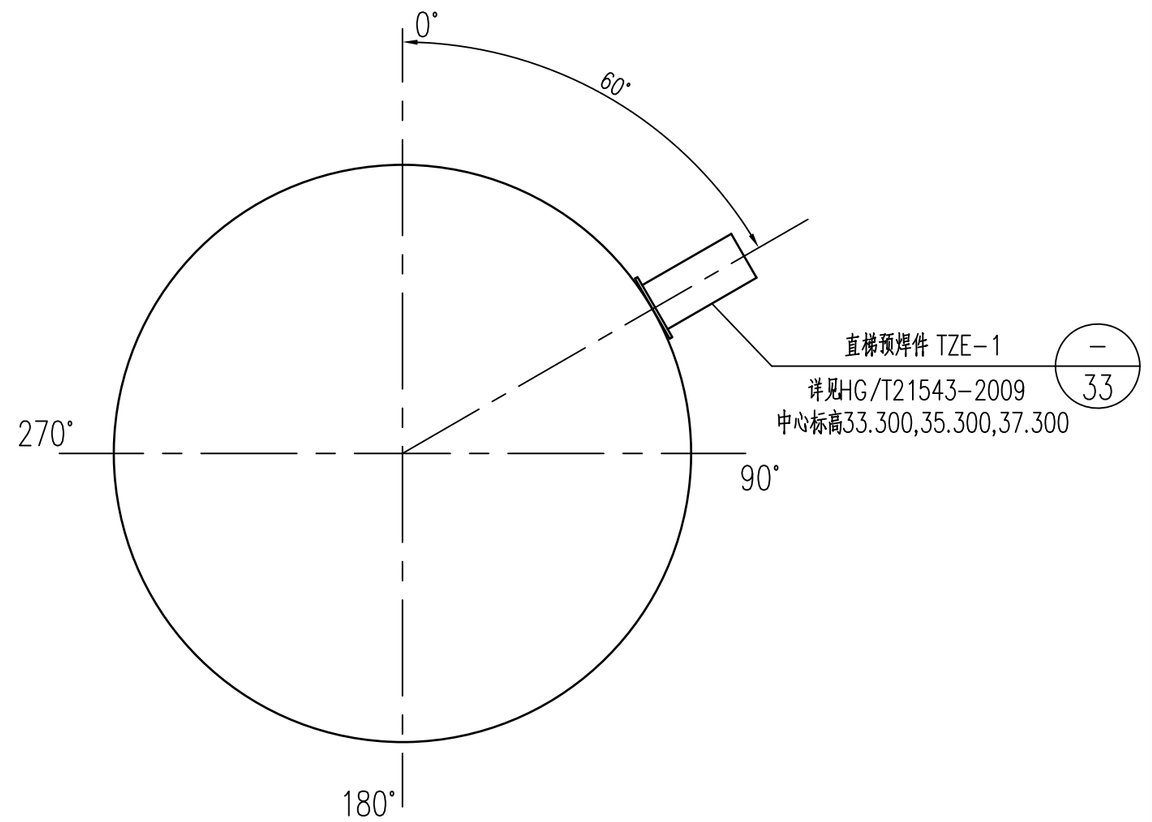


T1104 38.350m设备平台预焊件布置图

注: 详细做法详见HG/T 21543-2009《圆形塔平台通用图》



T1104 38.350m设备平台预焊件布置图



T1104 38.350m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

中国化学 CNCEC	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 38.350m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.E50.00-0808	中国.太原 CHINA.TAIYUAN			

质量评定	标准化	审核/日期
□合格 □不合格	□合格 □不合格	

会签专业 CHKD DISP.	会签人 SIGNATURE	日期 DATE

A2