

# LPG球罐，丙烯球罐，液氨球罐，生产设计制造安装厂家

产品名称	LPG球罐，丙烯球罐，液氨球罐，生产设计制造安装厂家
公司名称	菏泽市华科低温工程装备有限公司
价格	100000.00/台
规格参数	品牌:菏泽花王 型号:300-8000 产地:山东菏泽
公司地址	山东省菏泽市高新技术产业开发区
联系电话	0530-5403063 15020146999

## 产品详情

LPG球罐，丙烯球罐，液氨球罐，生产设计制造安装厂家。菏泽市华科低温隶属于菏泽花王压力容器股份有限公司，主要负责球罐和低温储罐运行的子公司。菏泽花王球罐制作流程

### 1、采用的规范与标准

a、国家质量技术监督局《压力容器安全技术监察规程》99版（简称容规）

b、GB12337—98《钢制球形储罐》

GB50094—98《球形储罐施工及验收规范》

### 2、钢板

2.1、设备球壳所用的15MnNbR钢板应符合GB6654-98《压力容器用钢板》含第2号修改单要求，且为正火状态，每批还应取一张钢板进行夏比（V型缺口）横向低冲试验。试验温度为-19℃，合格指

标Ak<sub>v</sub> 27J。同时还须按JB/T4730-2005进行100%超声波检测，其质量等级应不低于Ⅱ级。制造单位还应按容规第25.1条规定内容进行复验。复验合格后方可用于生产。

2.2、对于支柱20#钢管、应符合GB8163-1987标准要求。

2.3、支柱底板等16MnR热轧钢板应符合GB6654-96标准要求。

4.1.4、图样所用Q235-B钢板应符合GB3274-88《碳素结构钢和低合金结构钢热轧厚钢板和钢带》的规定。

### 3、锻件

3.1、受压元件（包括凸缘、厚壁管、法兰、法兰盖）所用的16Mn锻件应符合JB4726-2000《压力容器用碳素钢和低合金锻件》的要求，且为正火状态。合格级别：凸缘、人孔法兰、人孔法兰盖为 级，其余厚壁管、法兰、法兰盖为 级。

3.2、受压元件的锻件均须委托资质齐全的锻造厂锻制。制造厂应按容规25.3条进行复验。

### 4、螺栓、螺母、垫片

4.1、受压件螺栓、螺母用材除另有规定外，严格按照HG20613-97《钢制管法兰用紧固件》的要求。

4.2、受压法兰、法兰盖间所需的垫片材料应符合HG20610-97《钢制管法兰用缠绕式垫片》的要求。

LPG球罐，丙烯球罐，液氨球罐，生产设计制造安装厂家。菏泽市华科低温隶属于菏泽花王压力容器股份有限公司，主要负责球罐和低温储罐运行的子公司。

### 5、型材

5.1、用于拉杆、排气管、易熔塞、地脚螺栓等非受压件的Q235-A棒料应符合GB700-88《碳素结构钢》要求。

5.2、对于梯子平台、喷淋装置中所用角钢、槽钢、钢管等非受压件材料均应符合我国相应的材料标准。

### 6、焊接材料

6.1、用于受压元件焊接的焊条采购应具有质量证明书。质量证明书应包括熔敷金属的化学成份、力学性能、扩散氢含量。除特殊要求外，各项指标应符合GB/T4747-2000标准的规定。

6.2、材料15MnNbR之间、15MnNbR与16Mn、15MnNbR与16MnR之间所有采用的手工焊条为J557，氩弧焊丝采用H10MnSi，对于球壳的焊缝以及直接与球壳焊接的焊缝所用焊条还须按批号进行扩散氢复验，复验方法按GB/T3965规定进行。

6.3、材料16MnR与Q235-B之间采用J507手工焊条，Q235-A之间选用J427手工焊条。

### 7、制造

7.1、受压件的材料在切割(或加工)前应进行标记移植。移植内容为炉批号、位号、件号、钢号。方法采用打印或字模喷漆。

LPG球罐，丙烯球罐，液氨球罐，生产设计制造安装厂家。菏泽市华科低温隶属于菏泽花王压力容器股份有限公司，主要负责球罐和低温储罐运行的子公司。