

HG

中华人民共和国化工行业标准

HG/T 2113—91

卧式硫化罐检测方法

1991-08-19 发布

1992-01-01 实施

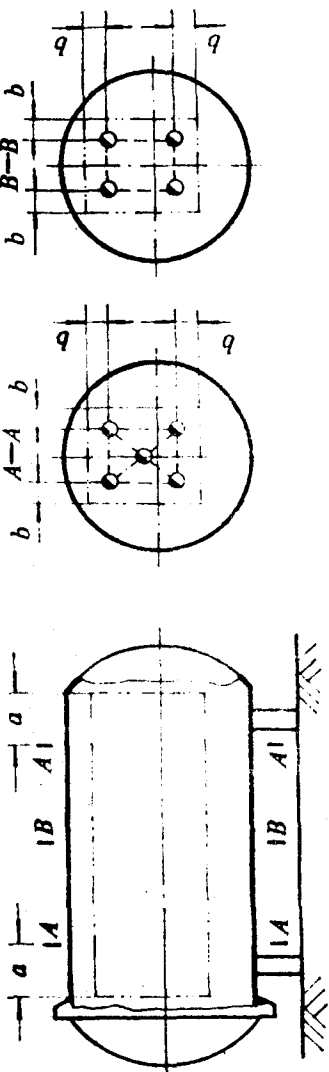
中华人民共和国化学工业部 发布

卧式硫化罐检测方法

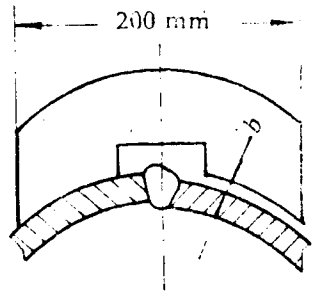
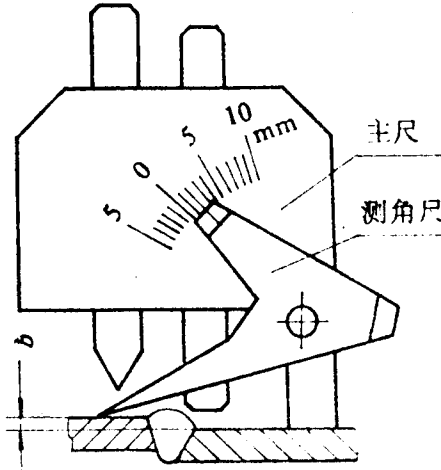
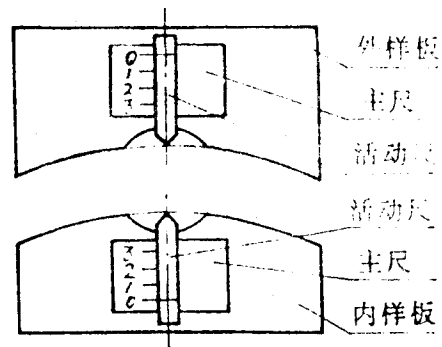
1 主题内容与适用范围

本标准规定了卧式硫化罐的主要项目的检测方法。
 本标准适用于卧式硫化罐的检测。
 本标准与 HG 2265《卧式硫化罐》产品标准配合使用。

2 主要检测项目及检测方法

序号	检测项目	检测方法	检测简图	检测工具
1	额定压力下的罐内工作区温差	<p>按图 1 所示的测点位置挂放留点温度计, 在达到额定蒸汽压力下保压 20 min 后, 记下各测点温度。</p> <p>1 间接加热式硫化罐</p> <p>a. 罐内上、下部的温差值 分别计算图示各剖面上部两个测点温度的算术平均值与下部两个测点温度的算术平均值之差, 此值即为该剖面上、下部的温差值, 取三个剖面中较大的温差值为罐内上、下部的温差值;</p> <p>b. 罐内两端的温差值 计算前剖面 5 个测点温度的算术平均值与后剖面 5 个测点温度的算术平均值之差, 取此值为罐内两端的温差值。</p> <p>2 直接加热式硫化罐 分别计算图示每个剖面中各测点温度的算术平均值, 取三个平均值中的最大值与最小值之差为罐内工作区的温差值</p>	 <p>图中双点划线框表示罐内有效空间范围, 剖面 B-B 与前、后剖面等距, $a = 150 \sim 300$ mm, $b = 50 \sim 100$ mm, 符号“\bullet”代表测点。</p> <p>图 1</p>	留点温度计

续表

序号	检测项目	检测方法	检测简图	检测工具
2	A、B类焊缝对口错边量 b	<p>1 对纵向焊缝，用内圆弧半径与被测筒体外圆半径一致为样板紧靠在焊缝对口错边的高侧（图 2-1），用塞尺测得另一侧的间隙 b，即为纵向焊缝对口错边量。</p> <p>2 对环向焊缝，以焊接检验尺的主尺端面为测量基面，在测角尺的配合下进行测量（图 2-2），测角尺刻线所对准主尺部分的刻度值，即为环向焊缝对口错边量 b。</p>	 <p style="text-align: center;">图 2-1</p>  <p style="text-align: center;">图 2-2</p>	<p>样板、塞尺、焊接检验尺、测角尺</p>
3	因焊接，在环向形成的棱角 E	<p>用图 3-1 所示的样板测量。</p> <p>对凸出的棱角，用外圆弧半径与被测筒体内圆半径一致的内样板紧靠在筒体内表面处（图 3-2），将样板的活动尺尖端依次插至焊缝两侧母材凹陷的最低处，通过活动尺分别测得 E'、E'' 值，取其中较大值为因焊接在环向形成的棱角 E。</p> <p>对凹陷的棱角，用内圆弧半径与被测筒体外圆半径一致的外样板，按上述方法进行测量（图 3-3）</p>	 <p style="text-align: center;">图 3-1</p>	<p>内样板、外样板</p>