



说明：改系统用来储存EL级超高纯硫酸，管线及储罐等内衬优级PTFE，必须有夹层能抽负压，并且配备喷射抽负压装置，制作完成后必须用电子级高纯水清洗

一、技术要求

- 1: Q235罐体制作安装,符合HG-T20584-2011《钢制化工容器制造技术要求》要求。
- 2: 喷砂处理,除净金属表面一切杂物,呈现均匀的金属本色,并有一定的粗糙度,达到HGJ34-90中的Sa2的技术标准。
- 3: 板材料要求:一级料,应符合轻工部ZBG33001-85、ZBG33002-85、ZBG33003、ZBG33004-85的专业标准。
- 4: 板材要求:厚度: $3\text{mm} \pm 0.2$; 密度: $2.1\text{--}2.3\text{g/cm}^3$; 拉伸强度: $\geq 26.0\text{MPa}$; 断裂伸长率 $\geq 290\%$; 表面应光滑,无裂纹、气泡、分层,无影响使用的机械损伤等缺陷,板面在 $10\text{cm} \times 10\text{cm}$ 面积上允许存在 $\phi 0.5\text{mm}\text{--}2\text{mm}$ 非金属杂质不超过3个, $\phi 2\text{mm}\text{--}3\text{mm}$ 斑点不超过1个。
- 5: 焊接要求: 焊接前金属表面用吸尘器、面团清理干净,并用乙醇或丙酮溶液擦拭干净、晾干; 胶粘剂用台湾或日本产的施敏打硬,焊条采用日本或台湾进口PFA焊条; 采用对接或加强型对接焊时要求做破口处理。

二、设备验收标准

- 1: 提供板材料、板材、焊条、胶粘剂等各项技术指标、性能指标,合格证书及验收检测办法
- 2: 储罐安装就位运行30天无异常,经甲方签字后验收合格

三、验收

1. 管道、储罐内衬外观检查
2. 每条焊缝用强光检查,焊接点有无气泡、虚焊现象。
3. 用电火花检测,确保无泄漏点
4. 必须附有合格证和检验证明文件。