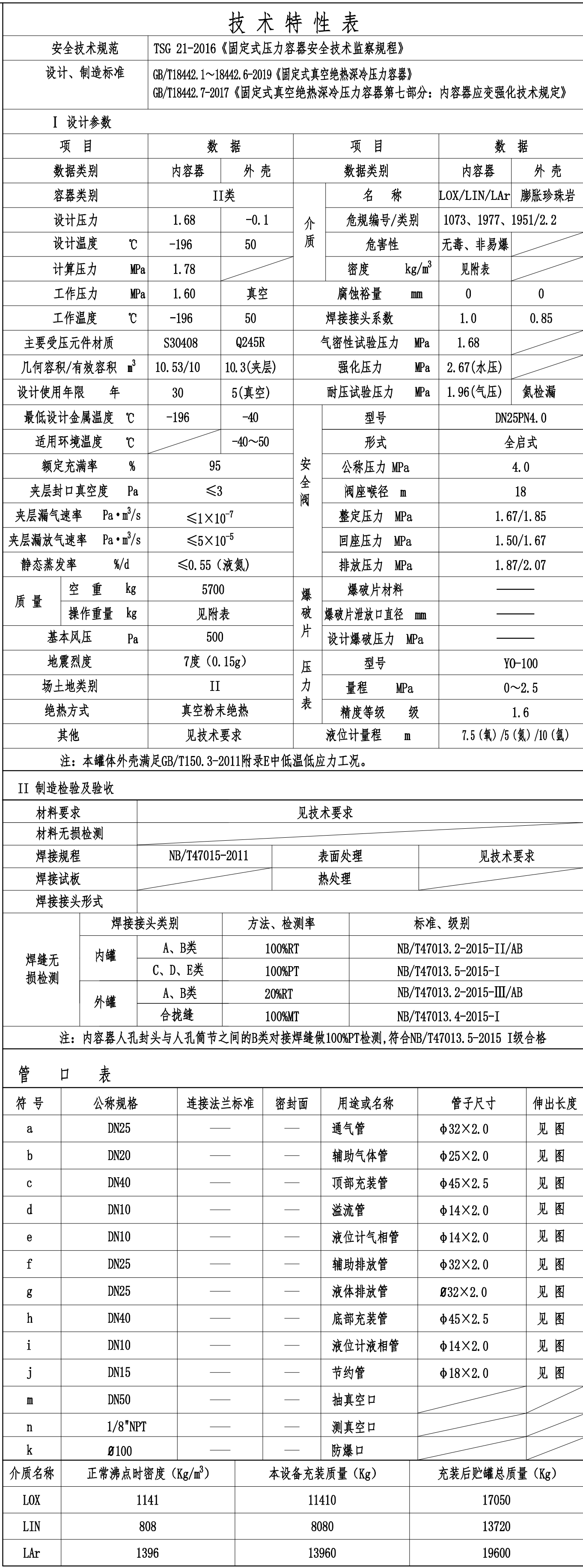
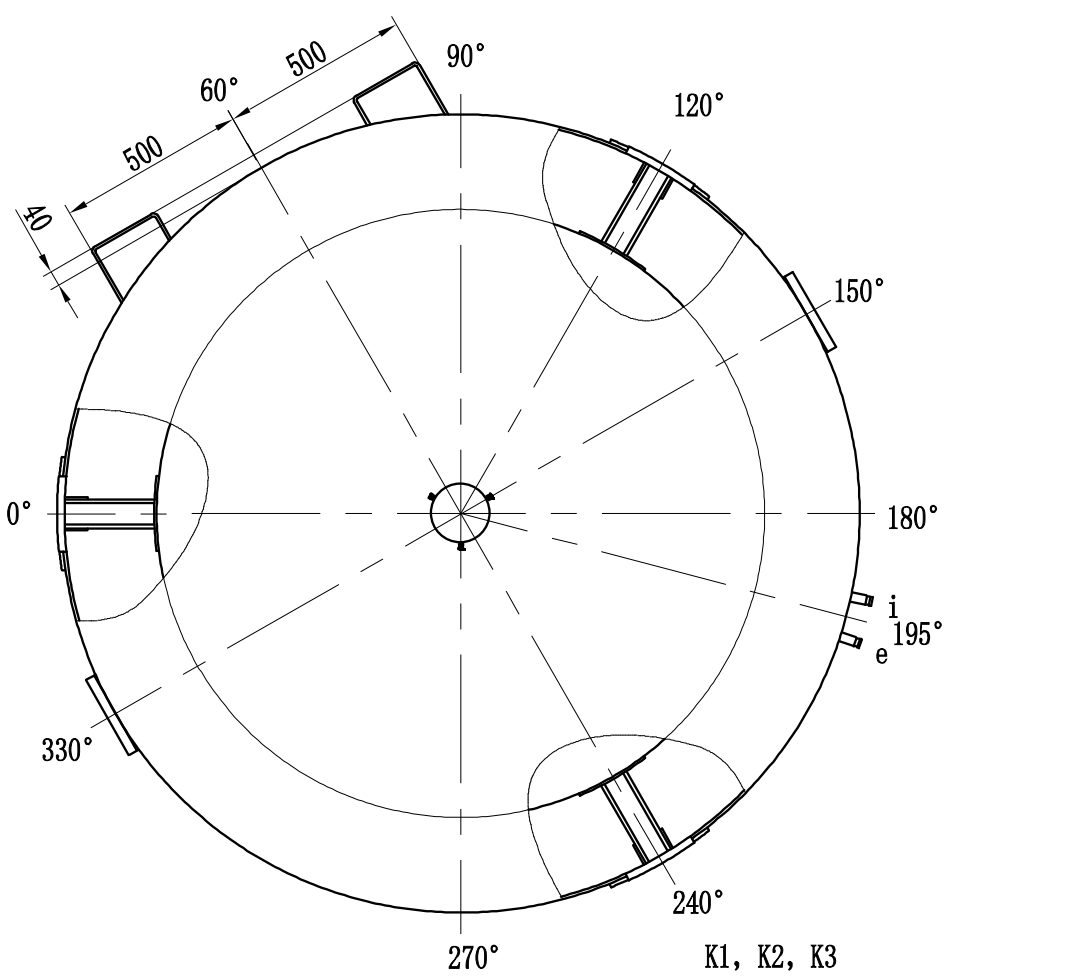




1. 罐体内容器的S30408钢板应符合GB/T24511-2017《承压设备用不锈钢钢板及钢带》的要求，且钢板以固溶热处理的态交货，表面加工类型ID型，主要受应力元件钢板按GB/T18442-2-2019中6.2.3条、GB/T18442-7-2017中5.1.2条进行复验，且复验技术要求应满足GB/T24511要求及GB/T18442-7-2017中5.1条表1的规定；罐体内容器钢板应满足GB/T7713-2014《锅炉和压力容器用钢板》的要求，不锈钢管应符合GB/T14976-2012《液体输送用不锈钢无缝钢管》的规定；
2. 内容器应按GB/T18442-7-2017第7.4.5条进行产品焊接试板受变量9%强化预拉伸的力学性能、弯曲及低温夏比（V型缺口）冲击试验，其中低温夏比（V型缺口）冲击试验的试验温度为-196℃，标准试样冲击吸收功合格指标不小于31J，且预拉伸后的室温拉伸、弯曲与低温冲击试验及其合格指标应符合表3的规定；
3. 内、外容器间夹层空间用膨胀珍珠岩应符合JC/T1020-2007《低温保温绝热用膨胀珍珠岩》标准的规定；
4. 筒体直线度公差 $\leq 5\text{mm}$ ，外壳及内容器轴向中心线的同轴度公差 $\leq 5\text{mm}$ ；
5. 内容器内外表面彻底去除油污、杂质及水渍，外壳内外表面彻底去除油污、杂质、焊渣、飞溅及水渍；外壳内外表面喷砂处理，按GB/T8923.1-2011标准达Sa2.5级；
6. 对夹层进行气密检漏，气密检漏精度等级不大于 $5 \times 10^{-10} \text{Pa} \cdot \text{m/s}$ 。
7. 按照《低温液体罐体内容器温度、真空测试工艺规程》要求进行露点测试，露点温度不高于 -25°C 。
8. 压力表采用经禁油处理的压力表，表盘直径不小于100mm，量程0~2.5MPa，精度等级1.6级；
9. 外部管路气密性试验压力为1.68MPa；
10. 设备出厂前，内容器及管道系统充0.03~0.05MPa干燥氮气正压封存，该压力要求从设备出厂维护特设在现场吊装就位结束；
11. 内容器再充气试验压力为1.86MPa。
12. 储罐在期间或检验时应重点进行壁厚检查，相应缩短检验周期，定期检验通常可采用内窥镜检查；
13. 支座及管口方位除用户有特殊要求外，其余按本图；
13. K1, K2, K3，为珍珠岩填充口，填满后用盖板封口。

[illegible]