水平吊盖板式平焊法兰人孔

HG 21522—95

1 主题内容与适用范围

本标准规定了碳素钢制水平吊盖板式平焊法兰人孔的型式、基本参数、尺寸、技术要求和有关使用规定。

本标准适用于公称压力 PN 小于和等于 0.6MPa、工作温度根据材料类别限定在表3—2规定范围内的水平吊盖板式平焊法兰人孔。

注:表 3—2 中的工作温度仅适用于人孔各受压零件,不包括垫片。垫片的工作温度应按相应垫片标准确定。

2 引用标准

HGJ 45—91 《突面板式平焊钢制管法兰》

HGJ 61—91 《突面钢制法兰盖》

HGJ 69—91 《钢制管法兰用石棉橡胶板垫片》

HGJ 70—91 《钢制管法兰用柔性石墨复合垫片》

HGJ 71—91 《钢制管法兰用聚四氟乙烯包覆垫片》

HGJ 75—91 《钢制管法兰用紧固件》

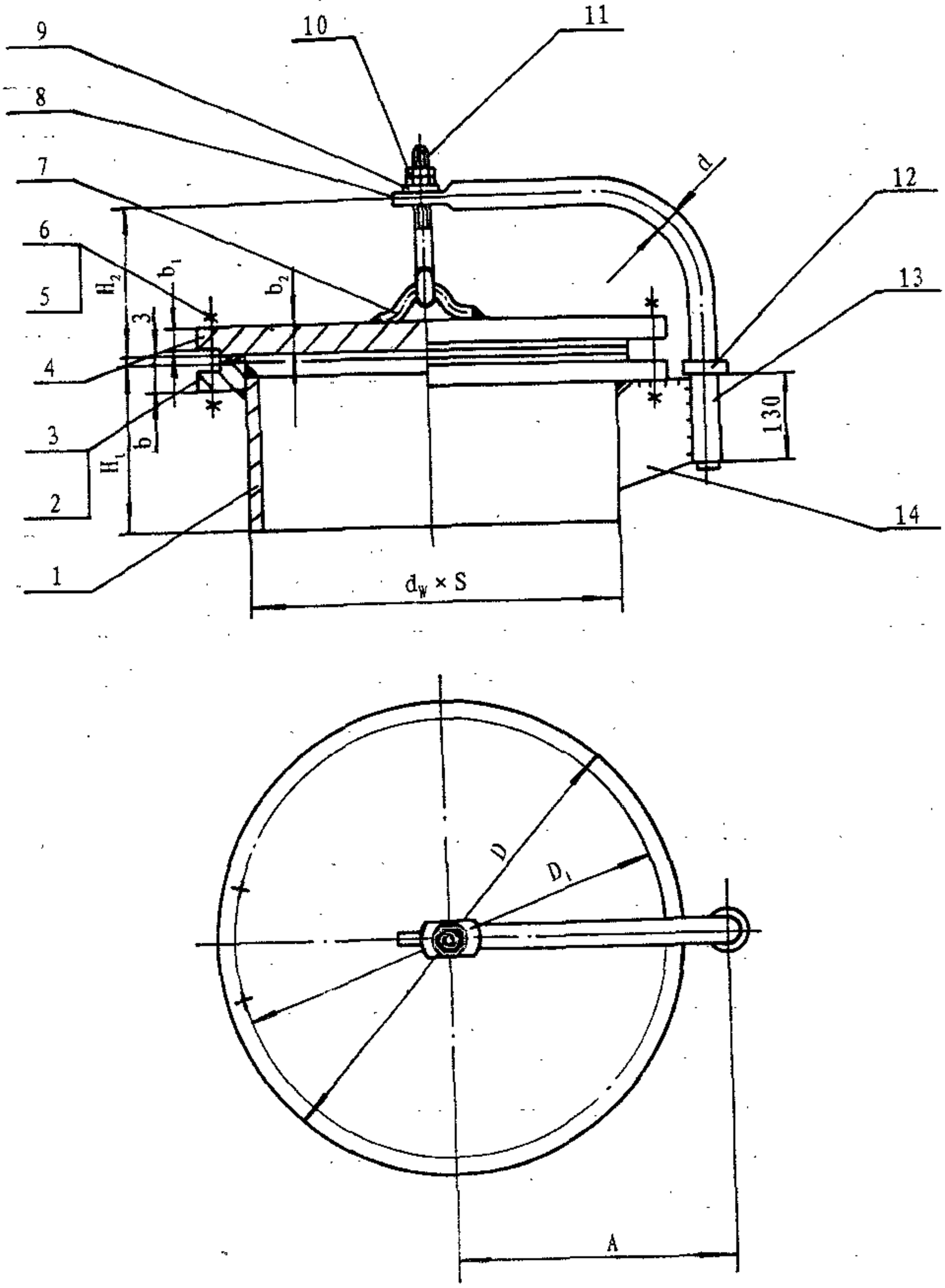
GB 95—85 《平垫圈 C级》

GB 41—86 《I型六角螺母—C级》

HG 21514—95 《碳素钢、低合金钢制人孔和手孔类型与技术条件》

3 型式、基本参数和尺寸

人孔的型式、基本参数和尺寸见下图及表 3—1～表 3—3 的规定。



明　　细　　表　　表 3—1

件号	标准号	名　称	数　量	材料				
				类别代号				
				I	II	III	IV	V
1		筒节	1	Q235—A·F	Q235—A		20R	
2	HGJ 45—91	法兰	1	Q235—A			20R	
3	HGJ 69—91 HGJ 70—91 HGJ 71—91	垫片	1	石棉橡胶板垫				
				—	—	柔性石墨复合垫	—	柔性石墨复合垫
				聚四氟乙烯包覆垫				
4	HGJ 61—91	法兰盖	1	Q235—A			20R	
5	HGJ 75—91	螺栓	见尺寸表	4.6级		—	4.6级	
		螺柱		—	—	35	—	35
6	HGJ 75—91	螺母	见尺寸表	4级		25	4级	25
7		吊环	1	Q235—A·F				
8		转臂	1	Q235—A·F				
9	GB 95—85	垫圈 20	1	100HV				
10	GB 41—86	螺母 M20	2	4级				
11		吊钩	1	Q235—A·F				
12		环	1	Q235—A·F				
13		无缝钢管	1	20				
14		支承板	1	Q235—A·F	Q235—A		20R	

工作温度下的最高无冲击工作压力表　　表 3—2

公称压力 PN MPa	材料类别	工作温度 ℃						
		>—20～<0	0	100	150	200	250	300
		最高无冲击工作压力 MPa						
0.6	I		0.6	0.6	0.54	0.48		
	II		0.6	0.6	0.54	0.48		
	III		0.6	0.6	0.54	0.48	0.42	0.36
	IV	0.6	0.6	0.6	0.54	0.48		
	V	0.6	0.6	0.6	0.54	0.48	0.42	0.36

注：中间温度的最高无冲击工作压力，可按本表的压力值用内插法确定。

尺　寸　表　(mm)　　表 3—3

公称压力 PN MPa	公称直径 DN	$d_w \times S$	D	D_1	A	b	b_1	b_2	H_1	H_2	d	螺栓螺母	螺栓	螺柱	螺母	螺柱	总质量
												数量	直径×长度	数量		直径×长度	kg
0.6	(400)	426×6	540	495	315	28	24	28	275	198	36	16	M20×90	16	32	M20×115	92.0
	450	480×6	595	550	340	30	26	30	285	200	36	16	M20×95	16	32	M20×120	115
	500	530×6	645	600	370	32	28	32	295	202	36	20	M20×95	20	40	M20×125	138
	600	630×6	755	705	420	36	31	36	305	206	36	20	M24×110	20	40	M24×140	200

注：①人孔高度 H_1 系根据容器的直径不小于人孔公称直径的两倍而定；如有特殊要求，允许改变，但需注明改变后的 H_1 尺寸，并修正人孔总质量。

②表中带括号的公称直径尽量不采用。

4 技术要求

人孔的技术要求应符合 HG 21514 中第 4 章“技术条件”的规定。

5 标记示例

公称压力 PN0.6、公称直径 DN450、H_1=285、RF 采用Ⅱ类材料、其中垫片采用石棉橡胶板垫的水平吊盖板式平焊法兰人孔，其规定标记符号为：

人孔Ⅱ(A·G) 450—0.6 HG 21522—95

H_1=330(非标准尺寸)的上例人孔，其规定标记符号为：

人孔Ⅰ(A·G) 450—0.6 H_1=330 HG 21522—95

附加说明　本标准提出单位、主编单位
和主要起草人

提 出 单 位：化工部设备设计技术中心站
主 编 单 位：中国天辰化学工程公司
主要起草人：赵承和　李文任　沈鹏飞