

设计参数		设计、制造与检验标准			
储罐型式/类别		焊接接头形式	无损检测	射线技术等级 焊接接头种类 罐顶 罐壁 罐底 壁板与边缘板焊接接头	超声技术等级 检测率 $\geq$ % 按GB50128第7.2条以及 GB50341第12.2条的规定 RT MT 100% RT MT 100% RT MT 100%
设计使用年限 年					
工作压力 kPa					
设计压力 kPa					
工作温度 °C					
设计温度 °C					
介质					
介质特性					
介质密度 kg/m³					
最高设计液位 mm					
主体材料					
腐蚀裕量(顶/底/壁)		试验	充水试验高度 mm 试验正压 kPa 试验负压 kPa 真空箱试验压力 kPa	100% RT MT 100% RT MT 100% RT MT 100%	III II III II
焊接接头系数(底/壁/顶)					
公称容积 m³					
操作容积 m³					
盘管加热面积 m²		管口方位	油漆	100% RT MT 100% RT MT 100%	III II III II
呼吸阀开启压力kPa					
保温材料					
保温厚度 mm		油漆	100% RT MT 100% RT MT 100%	III II III II	III II III II
空设备质量 kg					
设备净质量 Kg					
设备操作质量 kg		管口方位	油漆	100% RT MT 100% RT MT 100%	III II III II
设备最大质量 kg					