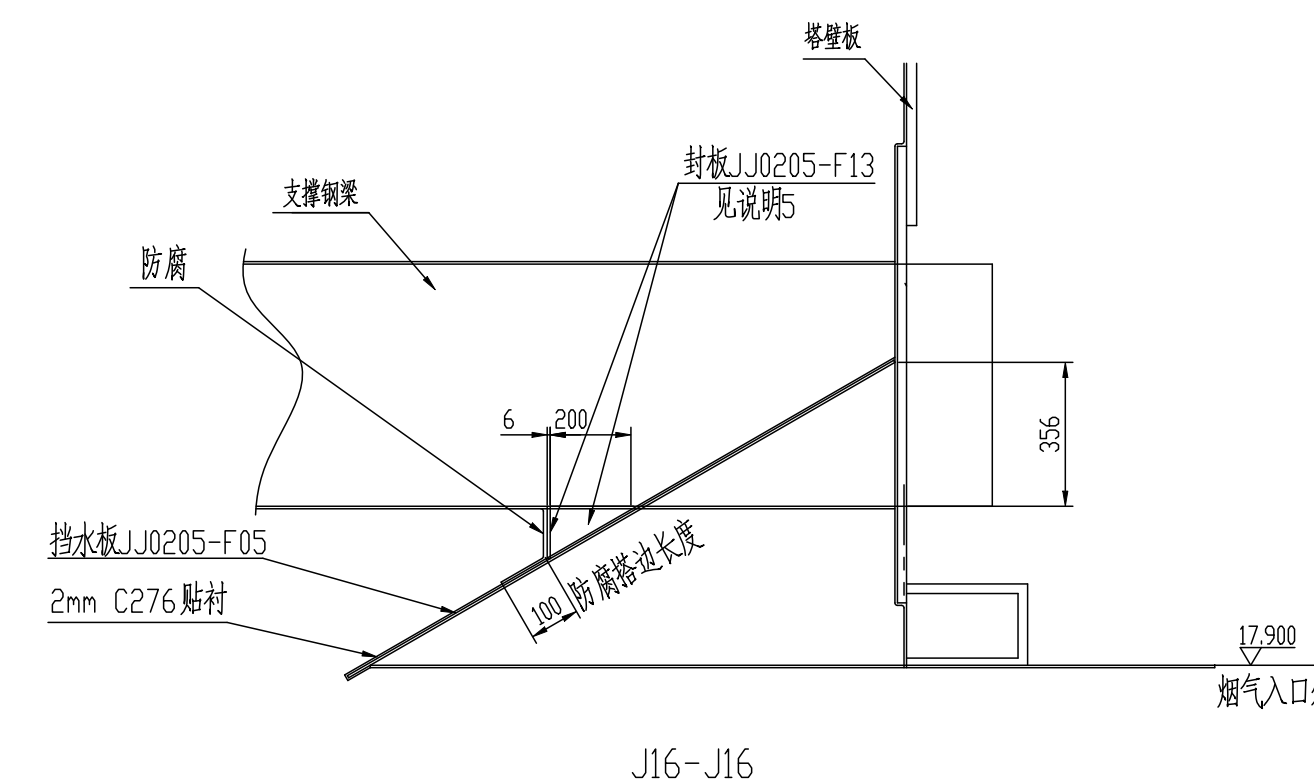
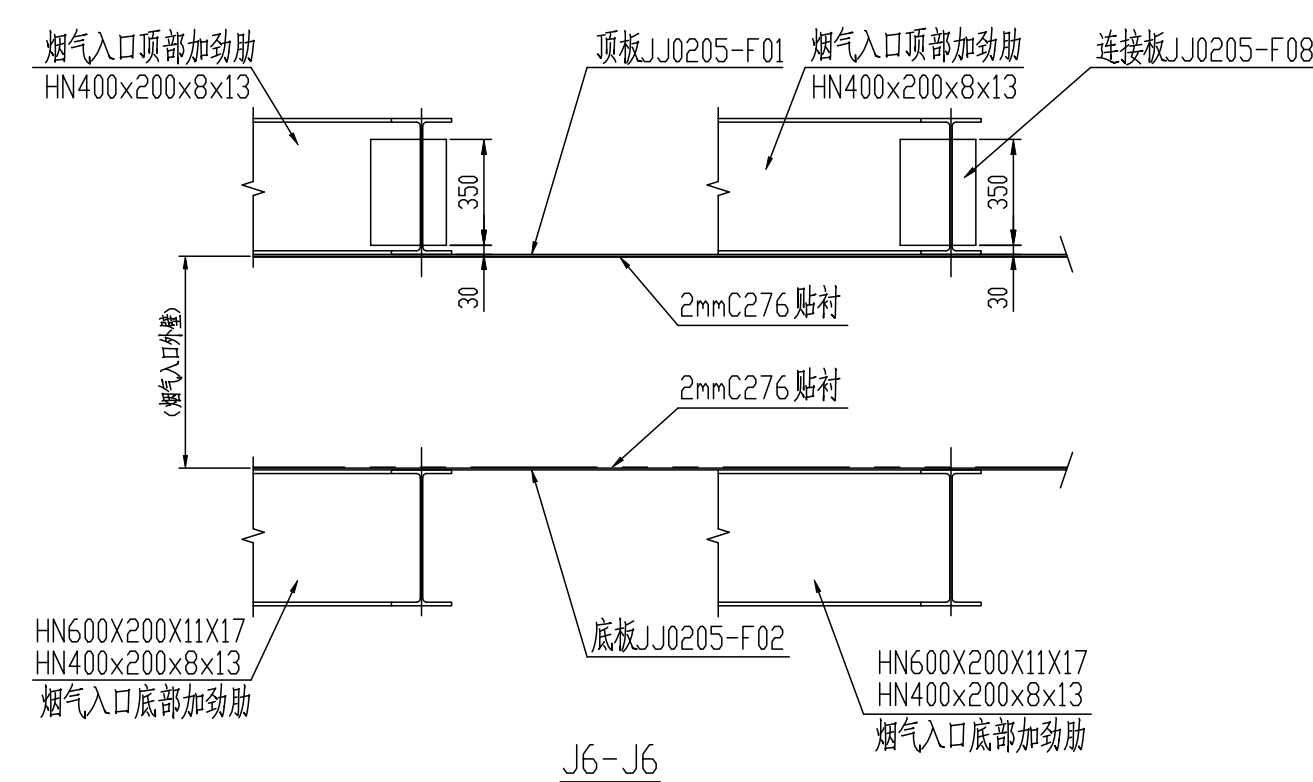
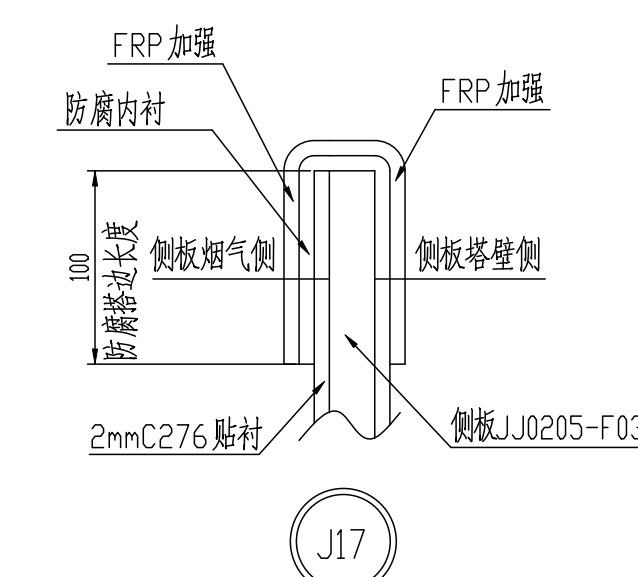
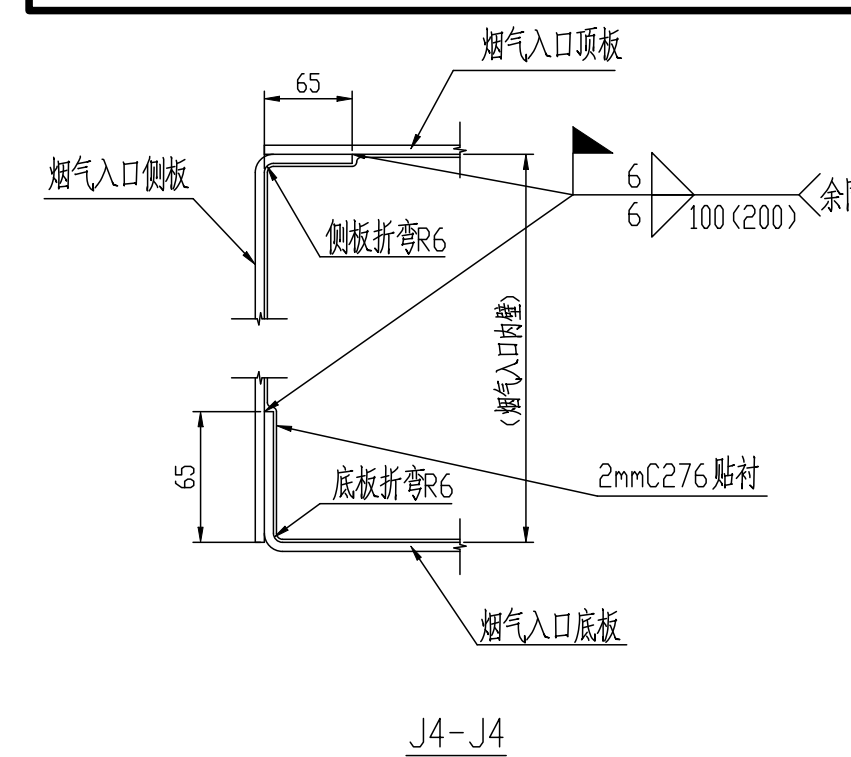
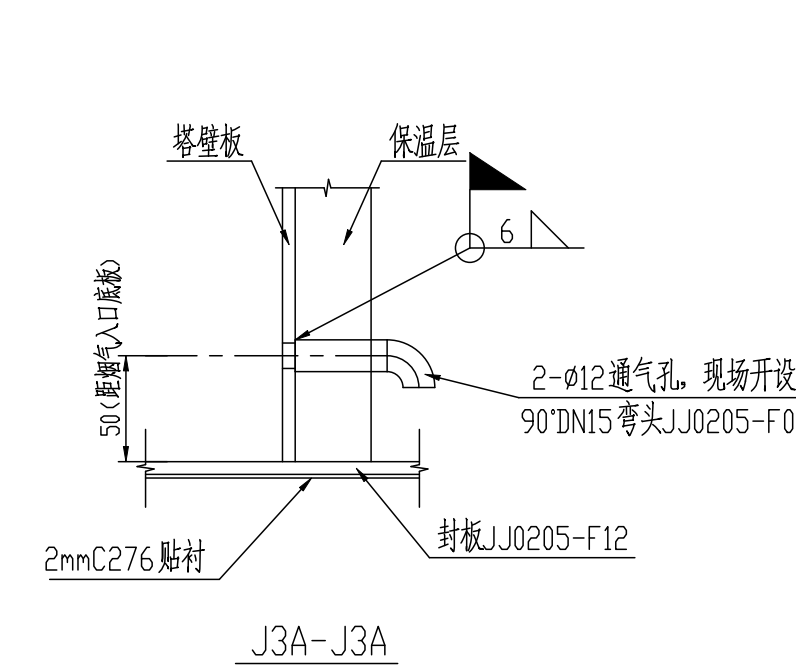
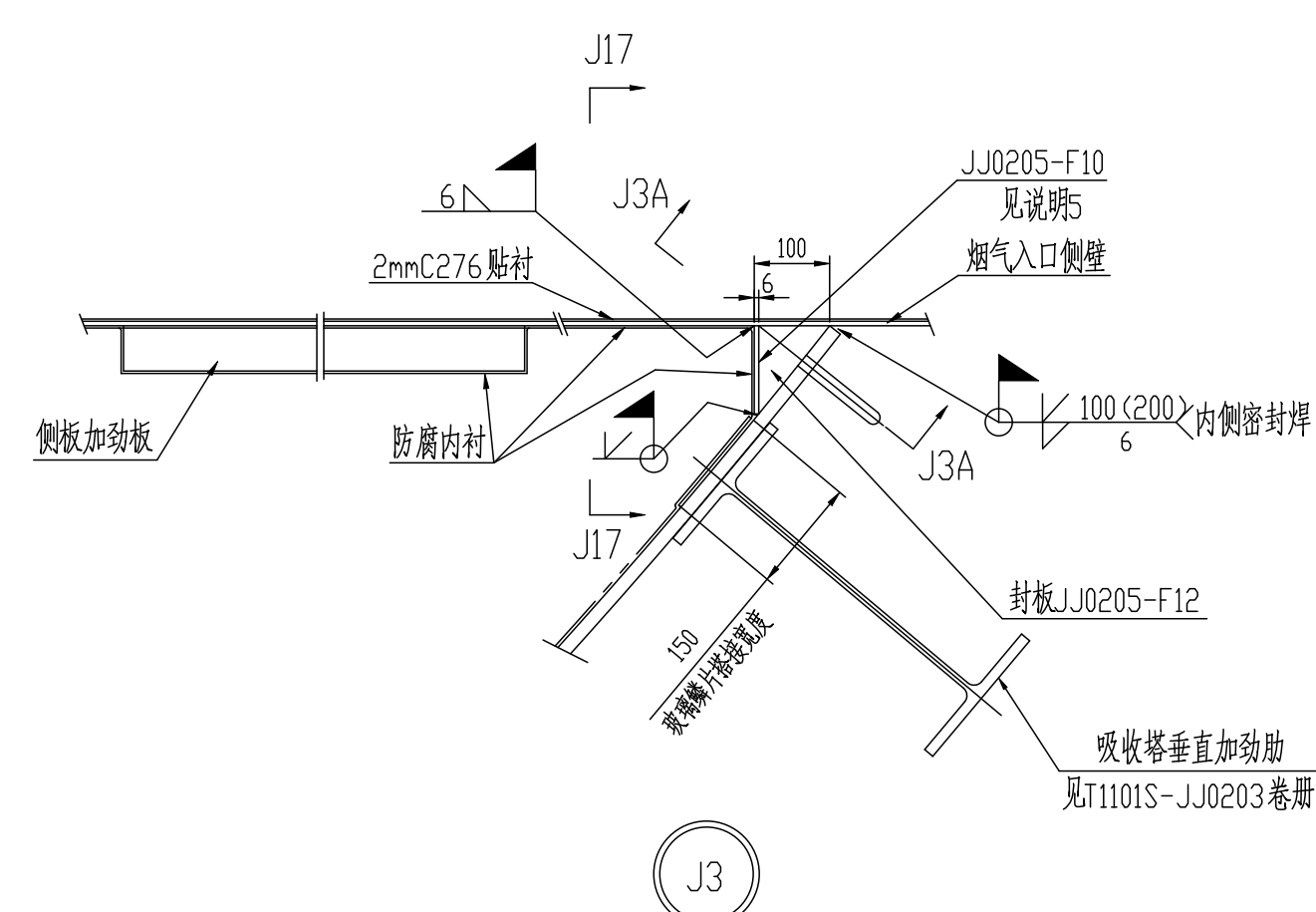
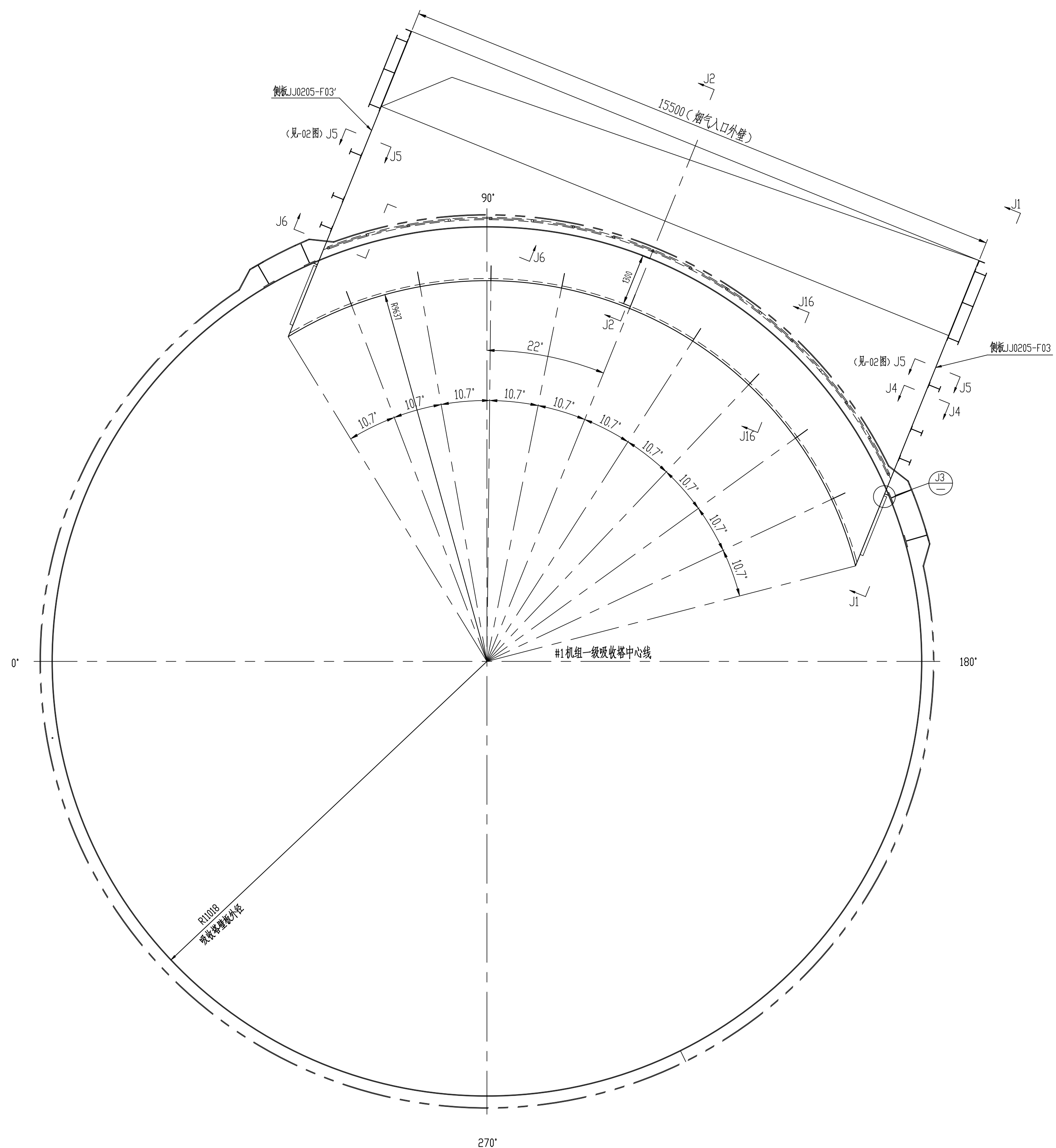


本图非施工蓝图  
仅供制作加工初步参考



说明:

1. 本卷册为#1一炉级脱硫的烟气进口, 构件数量按单台吸收器用量开列。  
#2一炉级脱硫与之关于90°-270°轴线对称, 本工程共2台塔。
2. 吸收器技术总说明及内衬要求见T1101S-JJ0102、03卷册及相关标准。
3. 所有毛边和锋利的边角均需打磨平整。
4. 所有需要内衬的棱角部位应打磨成圆滑过渡, 阳角半径为5mm以上,  
阴角半径为0mm以上。
5. 由于烟气入口侧壁与塔壁、均流增效板支撑梁与挡水板成一锐角, 现场内衬困难。  
现场施工时采用三块钢板JJ0205-F10、F12、F13将该锐角封闭, 如图  
J3和J16所示, F10长度同烟气入口侧壁高度相等, 封闭钢板外壁采用玻璃鳞片防腐。  
防腐贴材与C276合金垫衬至少应有100mm搭接长度。
6. C276重量考虑了不锈钢贴衬板复焊时的盖板用量, 未考虑搭接及材料利用率。