

# 腾龙芳烃（漳州）有限公司

## 腾龙芳烃热电厂运煤系统

编制、审核、批准

编

制：

王、峰

初

审：

王、峰

审

核：

李礼辉

核

准：

王、峰  
2019.12.3

腾龙芳烃（漳州）有限公司

2019年11月

# 腾龙芳烃热电厂运煤系统滚筒包胶

## 合同技术协议书

### 1. 工程概况

#### 1.1 工程总体概述

腾龙芳烃（漳州）有限公司热电厂厂址位于漳州市龙文区经济适用房腾龙芳烃（漳州）有限公司热电厂厂址

[REDACTED]

17°30', E; 23°47', N), 1952~1980年实测

#### 2) 降水

承担腾龙芳烃工艺装置、储运系统、公用系统供热和供电任务，同时向当地电网输送部分电力，以供热为主，并根据以热定电灵活调整的原则。

#### 1.2 环境条件

##### 1.2.1 气象条件

本项目所在地属亚热带季风性气候，冬无严寒，夏无酷暑。年平均气温为21.3℃；年平均降水1324.4mm，雨季集中在5-9月，年平均湿度为80%，年平均日照时数为1937.5h。

年平均降水日数 103.7天  
全年≥25毫米降水日数 平均为18天(2003年~2007年)

多年平均风速 5.5m/秒  
夏季平均风速 3.9m/秒 (10m高处平均风速)  
冬季平均风速 6.9m/秒 (10m高处平均风速)  
基本风压值 不小于0.8kN/m<sup>2</sup>

注：设计单位可按0.8kN/m<sup>2</sup>设计，但需考虑建设而

目实际情况和建筑结构荷载GB50009-2001 (2006

版)等有关设计适当调整  
主导风向 东北，北北东

4) 台风

年台风次数 5.9次/年平均 (1951年~2000年)

7度

0.15g

10) 暴雨强度公式:

$$q = 2003.515 \times (1 + 0.568 \lg T_e) / (t + 6.187)^{0.659} (\text{L/S} \cdot \text{ha})$$

其中:  $T_e$ -设计重现期(a)

### 1.3 煤源及燃煤特性

#### 1.3.1 煤源

本工程原煤由山西白沟河煤矿供应。该矿生产的原煤经

本工程原煤粒度 $<300\text{mm}$ —堆积密度 $0.85\sim 1\text{t/m}^3$

燃煤特性分析一览表

项目名称	符号	单位	设计煤种	校核煤种
应用基碳含量	Car	%	54.21	49.96
应用基氢含量	Har	%	2.94	3.65
应用基氧含量	Oar	%	6.2	5.5
应用基氮含量	Nar	%	1.45	1.65
应用基硫含量	St,ar	%	1.2	1.3
应用基水分	Mar	%	12	13
应用基灰分	Aar	%	22	25
应用基低位热值	Qnet,ar	kJ/kg	20097	19050
干燥基挥发分	Vdaf	%	35.71	33.33
哈氏可磨性系数	HGI		55	53
煤粉细度	R <sub>90</sub>	%	20	20
灰的特性:				
变形温度	DT	°C	1280	
软化温度	ST	°C	1310	
熔化温度	FT	°C	1390	

## 2. 施工范围

3. 项目说明

4.6 胶板接口需切出斜面打磨后涂胶，并用胶枪填充 A、B 胶条，修平整。

4.7 滚筒两边胶板切成 45 度斜角后用粘结剂进行封边 增强密封性

4.8 包胶的基本步骤：

- a. 将滚筒上的残胶清理干净，然后使用专用的打磨机在滚筒上打磨出粗糙无锈蚀点的表面，最后使用纤维碟轻轻打磨一遍。
- b. 用清扫刷将打磨面清扫干净并用专用清洗剂清洗一遍，确保滚筒表面无任何残留物。待其完全干燥。
- c. 先将金属处理剂薄而均匀的涂刷在滚筒打磨面上 至少等待 1 小时以上，待其完全干透。然后将固化剂和胶水 1:1 搅拌均匀，在筒体上用力而均匀地涂刷一遍，至少等待 1 小时以上 待其完全干透 再进行下一道工序。

招标方提供的所有公用资源必须合理应用，不得浪费。

6.4 质量保证期为滚筒投入运行后 2 年，在保证期内如因施工工艺原因而发生的滚筒表

序号	滚筒名称	滚筒规格（直径×长度）（mm*mm）	数量	单件面积（m <sup>2</sup> ）	合计（m <sup>2</sup> ）
	人胶)				
20.	C4A 皮带拉紧改向滚筒	Φ500×1150	2	1.81	3.61
21.	C4A 皮带尾部增面改向滚筒	Φ315×1150	1	1.14	1.14
22.	C4A 皮带拉紧改向滚筒	Φ630×1150	1	2.27	2.27
23.	C4A 皮带尾部改向滚筒	Φ630×1150	1	2.27	2.27
24.	C4A 皮带头部增面改向滚筒	Φ400×1150	1	1.44	1.44
25.	C4A 皮带传动滚筒(铸人胶)	Φ800×1150	1	2.89	2.89
26.	C4B 皮带拉紧改向滚筒	Φ500×1150	2	1.81	3.61
27.	C4B 皮带尾部增面改向滚筒	Φ315×1150	1	1.14	1.14
28.	C4B 皮带拉紧改向滚筒	Φ630×1150	1	2.27	2.27
29.	C4B 皮带尾部改向滚筒	Φ630×1150	1	2.27	2.27
30.	C4B 皮带头部增面改向滚筒	Φ400×1150	1	1.44	1.44
31.	C4B 皮带传动滚筒(铸人胶)	Φ800×1150	1	2.89	2.89
32.	C5A 皮带拉紧改向滚筒	Φ500×1150	2	1.81	3.61
33.	C5A 皮带尾部增面改向滚筒	Φ400×1150	1	1.44	1.44
34.	C5A 皮带拉紧改向滚筒	Φ630×1150	1	2.27	2.27
35.	C5A 皮带尾部改向滚筒	Φ630×1150	1	2.27	2.27
36.	C5A 皮带头部增面改向滚筒	Φ400×1150	1	1.44	1.44
			1		







