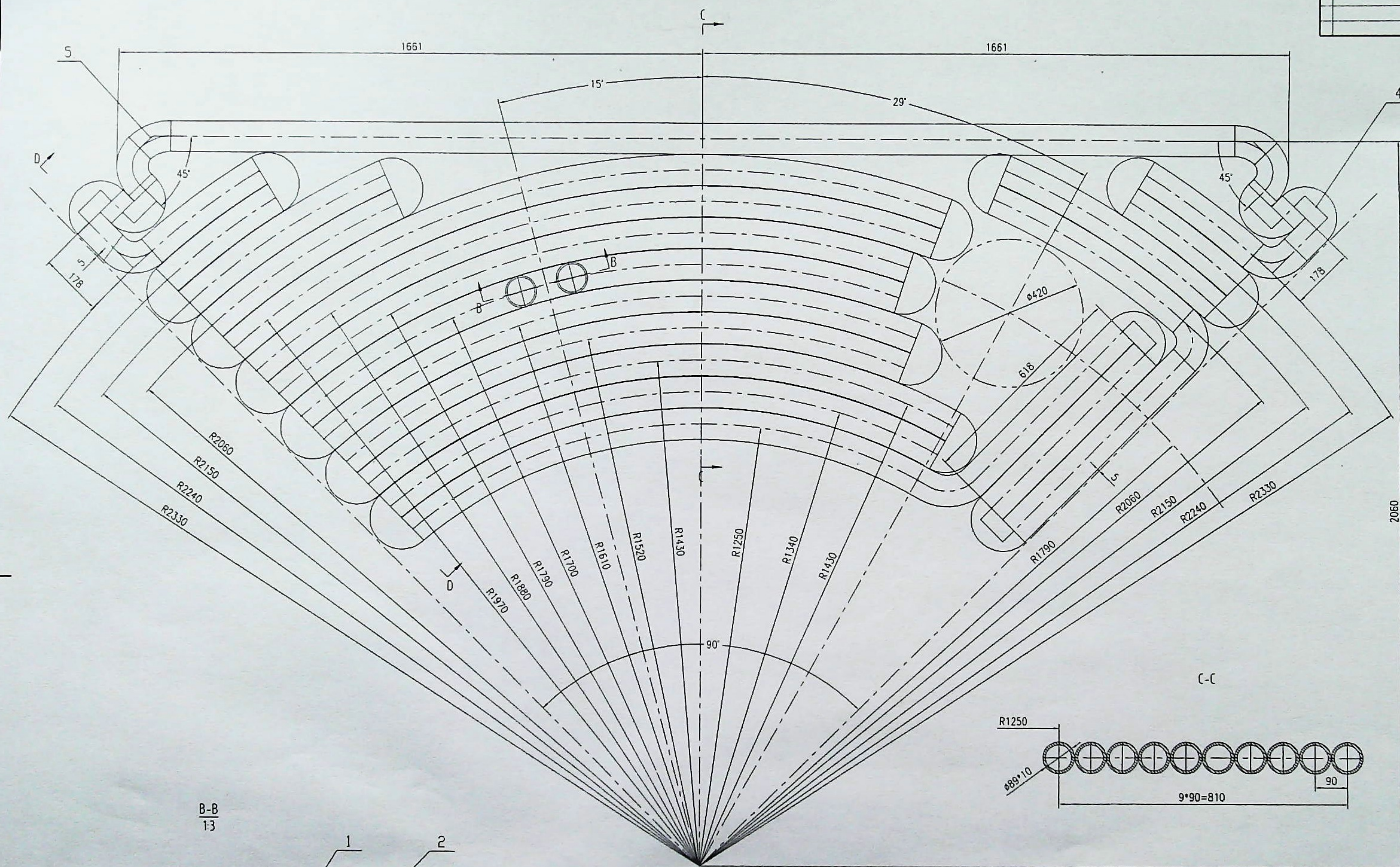
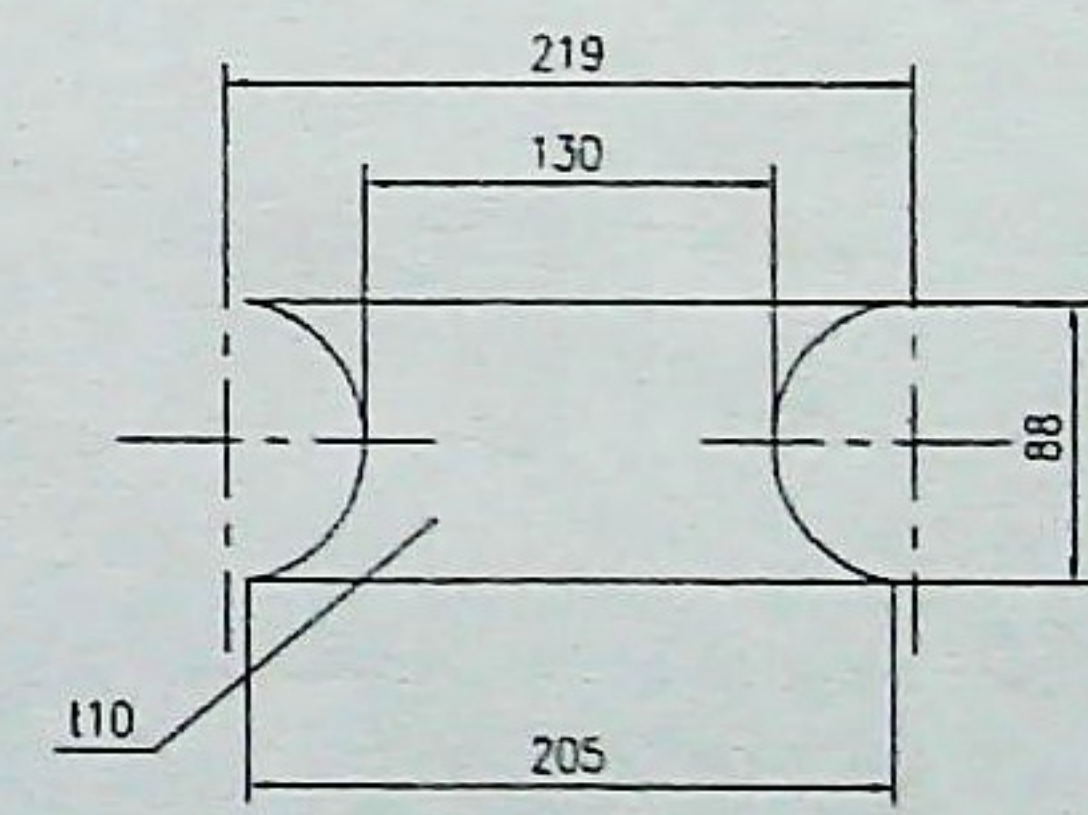


序号	更改内容	更改人	日期	审核人	日期

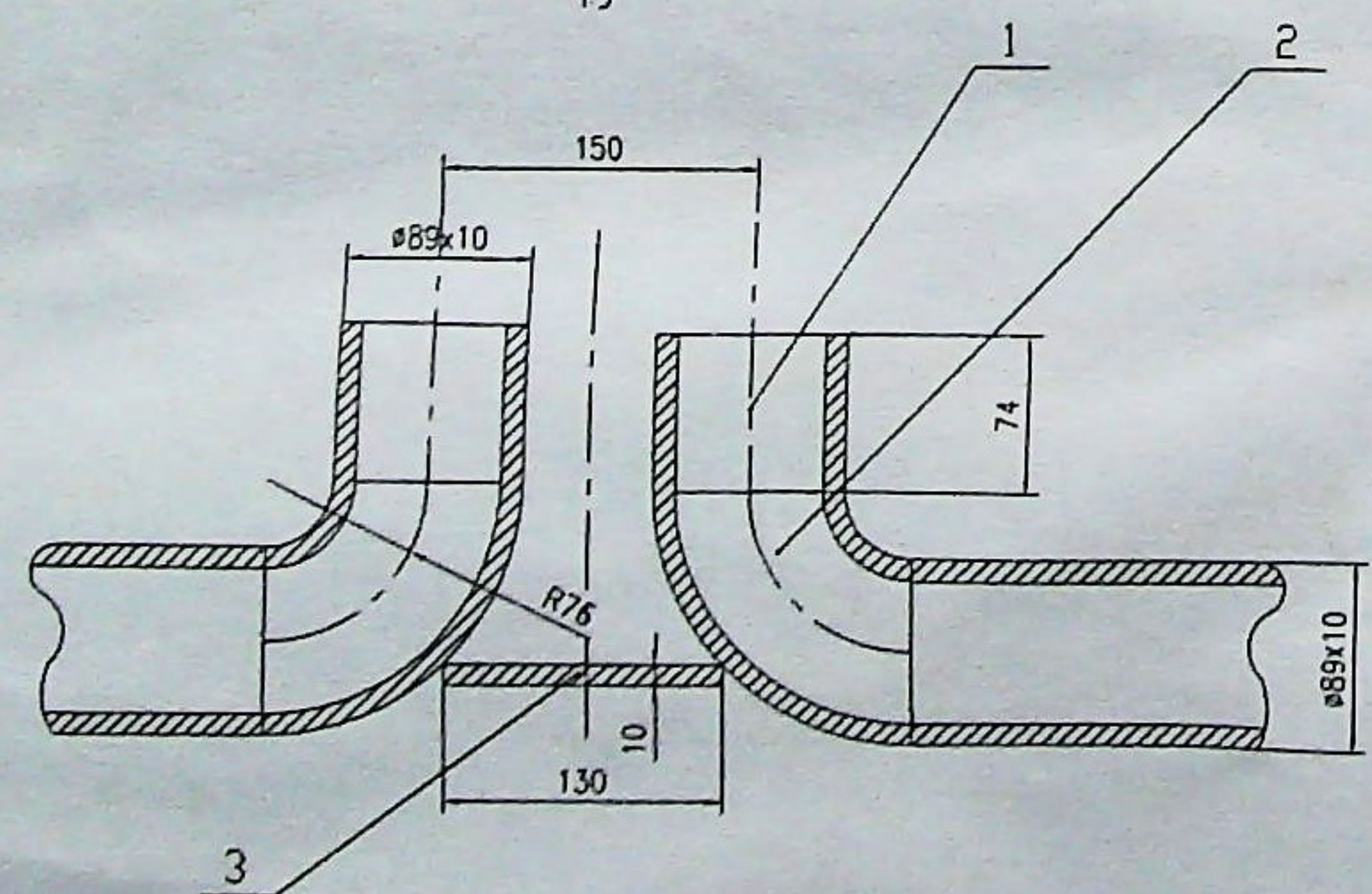


- 技术要求
1. 制造工艺按冶金行业标准执行；
 2. 受热管按GB/T 5310-2017标准中的高压锅炉无缝管；
 3. 所有的管对接焊接采用密封焊接，焊缝形式均为连续-V型焊缝，焊角高度不低于最薄件厚度；
 4. 焊缝质量不低于中二级标准；
 5. 管道内部不得有杂质、油污，试压后和运输时将进出口封住；
 6. 该件焊接完成后，采取适当方式处理，防止变形；
 7. 除锈等级为Sa2.5级，油漆总厚度不小于120um；
 8. 未注尺寸公差按JB/T5000.3 B、C级标准；
 9. 水冷盘管的所有焊缝需用耐蚀钢板（Q245R）封堵；
 10. 工作压力：0.6Mpa，试验压力：1.2Mpa，保压时间：60min，不渗漏；
 11. 所有管间加5mm铜丝网焊接，网眼300mm，焊300mm；
 12. 管路须做通球试验；
 13. 厂家须根据实际制作工艺对水冷盘管进行优化；

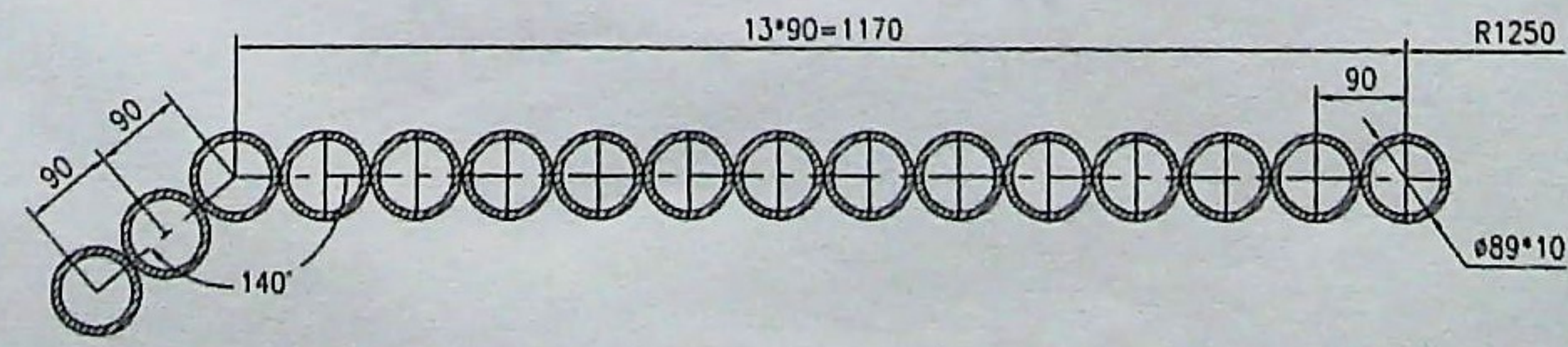
件3详图
13



B-B
1:3



D-D



2022.11.2

胡军和

2022.10.12

比例	1:6	材料	组焊件	CISDI 中冶赛迪
重量(kg)	527.5	设计人		
审核人		审核人		
设计人		设计人		
制图		制图		
1#水冷块				
图号				02690047DR2206ME021-3 A 1/1

说明：本图是依据中冶赛迪提供的资料，由中冶赛迪设计，中冶赛迪负责制造，中冶赛迪负责检验，中冶赛迪负责验收。本图是依据中冶赛迪提供的资料，由中冶赛迪设计，中冶赛迪负责制造，中冶赛迪负责检验，中冶赛迪负责验收。本图是依据中冶赛迪提供的资料，由中冶赛迪设计，中冶赛迪负责制造，中冶赛迪负责检验，中冶赛迪负责验收。