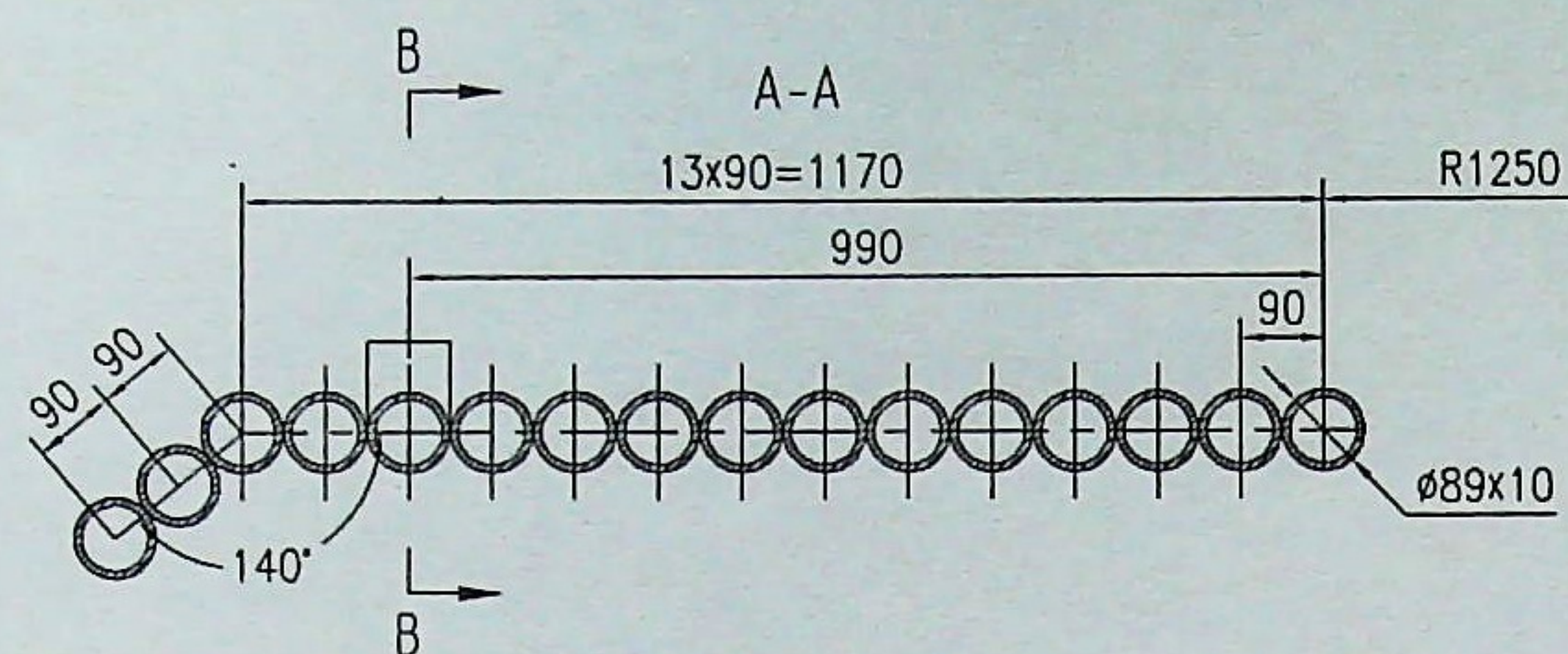
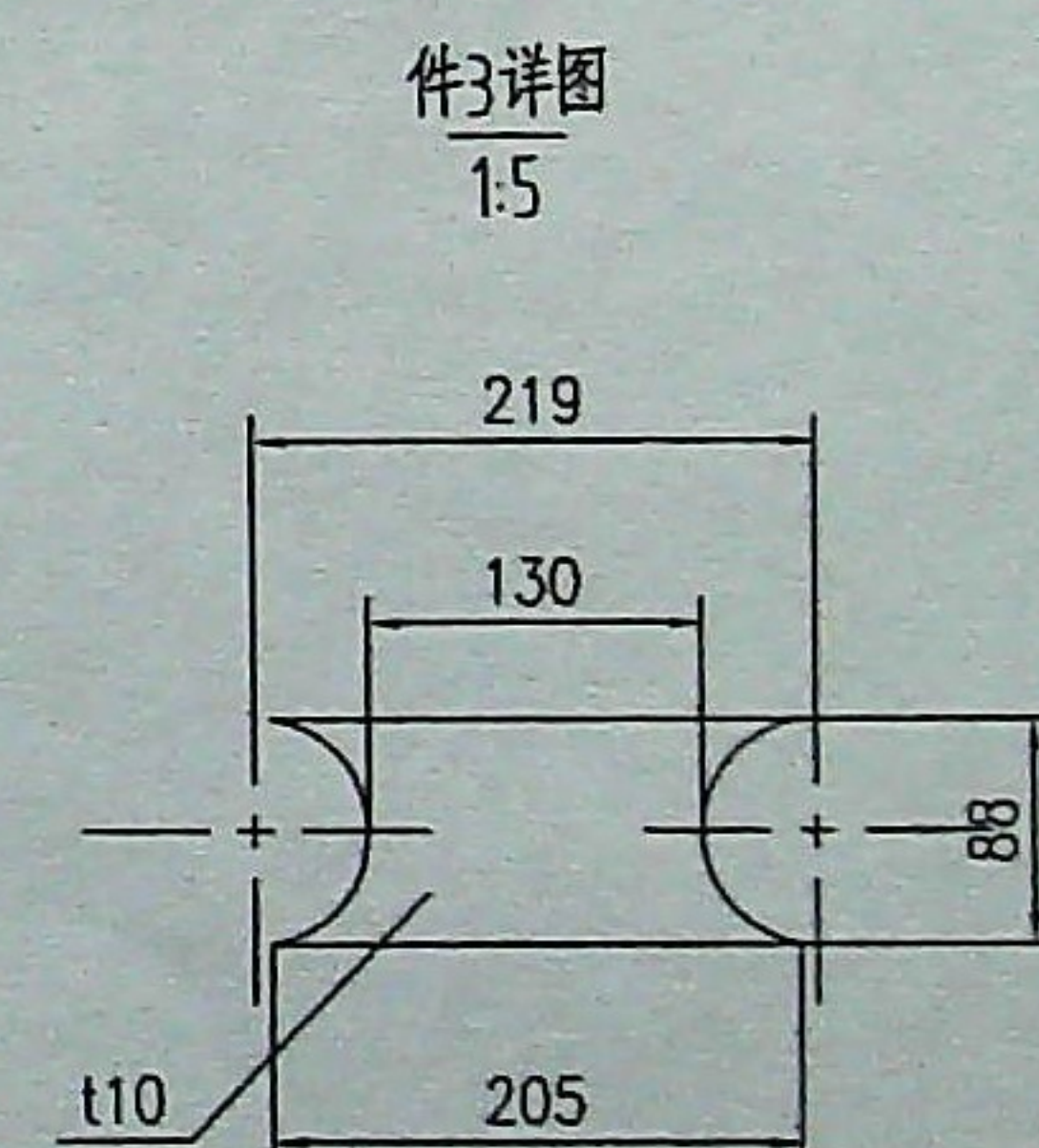
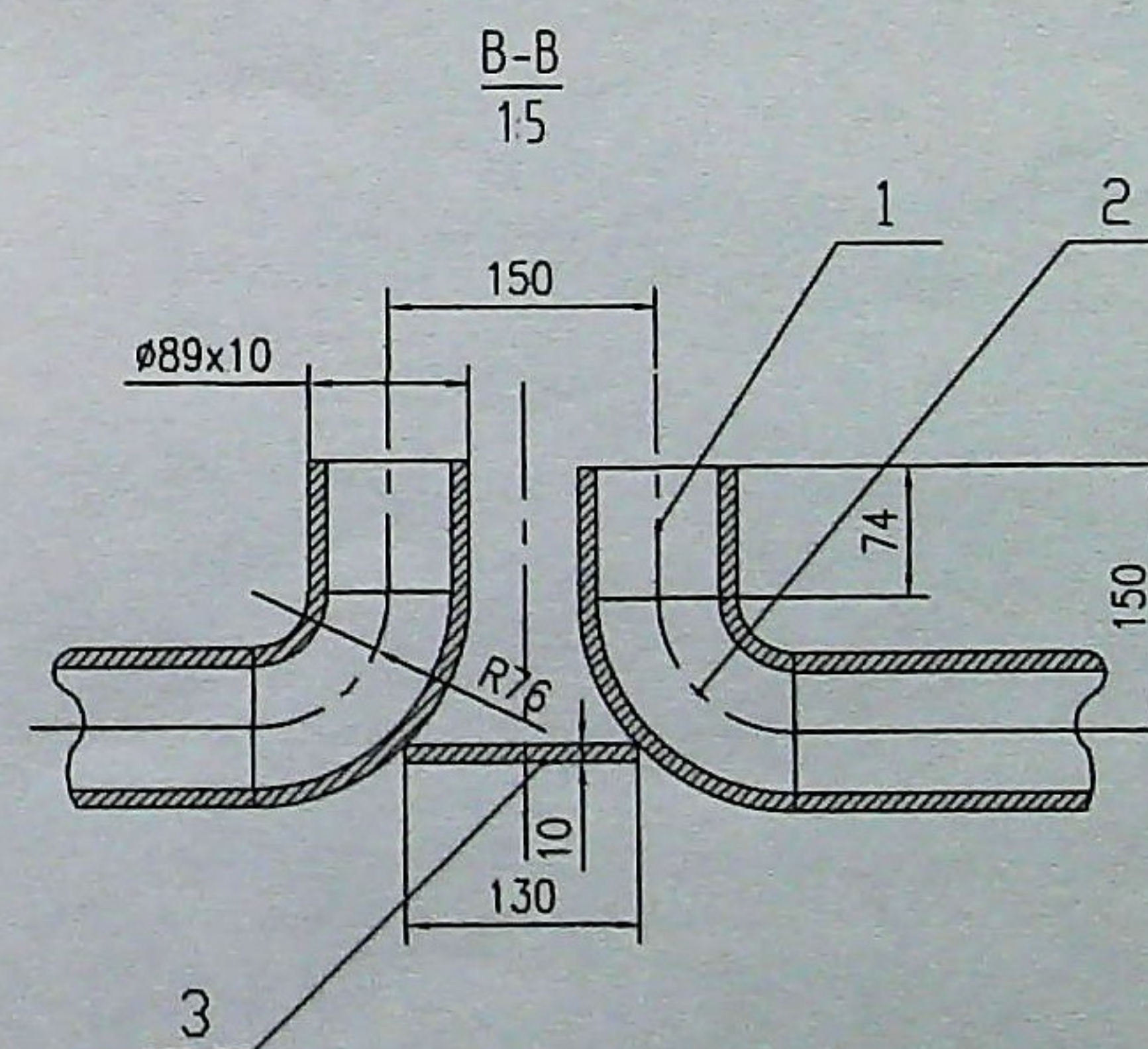


序号	更改原因及内容	修改人	日期	审核人	日期



### 技术要求

1. 制造工艺按冶金类相关标准执行;
2. 受热管用GB/T 5310—2017标准中的高压锅炉无缝管;
3. 所有的管道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, 清污、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.G级标准;
9. 水冷盘管的所有间隙需用耐热钢板(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 $\phi 5$ 圆钢连续焊接, 间隔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块盘管进行优化;



2022-11-2

10.10.12

胡'革和

比例	1:10	材质	组焊件	CISDI 中冶赛迪			
质量(kg)	576.2						
部门负责人				2#水冷块			
主任工程师							
主任设计师							
审 核							
设 计 师							
制 图				图号	02690047DR2206ME021-4	A	1/1

明：本件机道周中以便地，所有信息，令其技术益于休德。未通本公司许可，不得修改。及  
人，投标者应知悉在行三方。