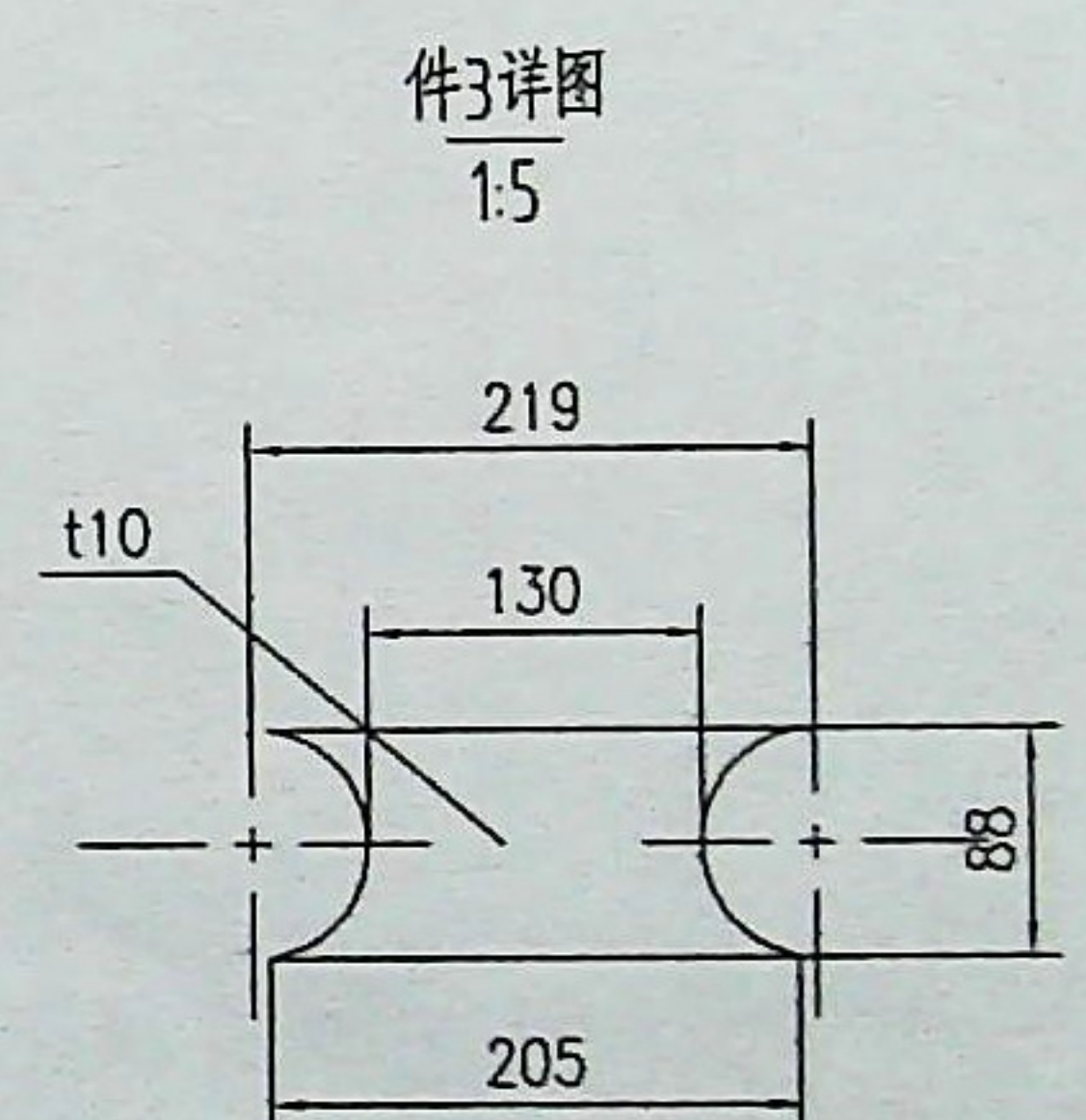
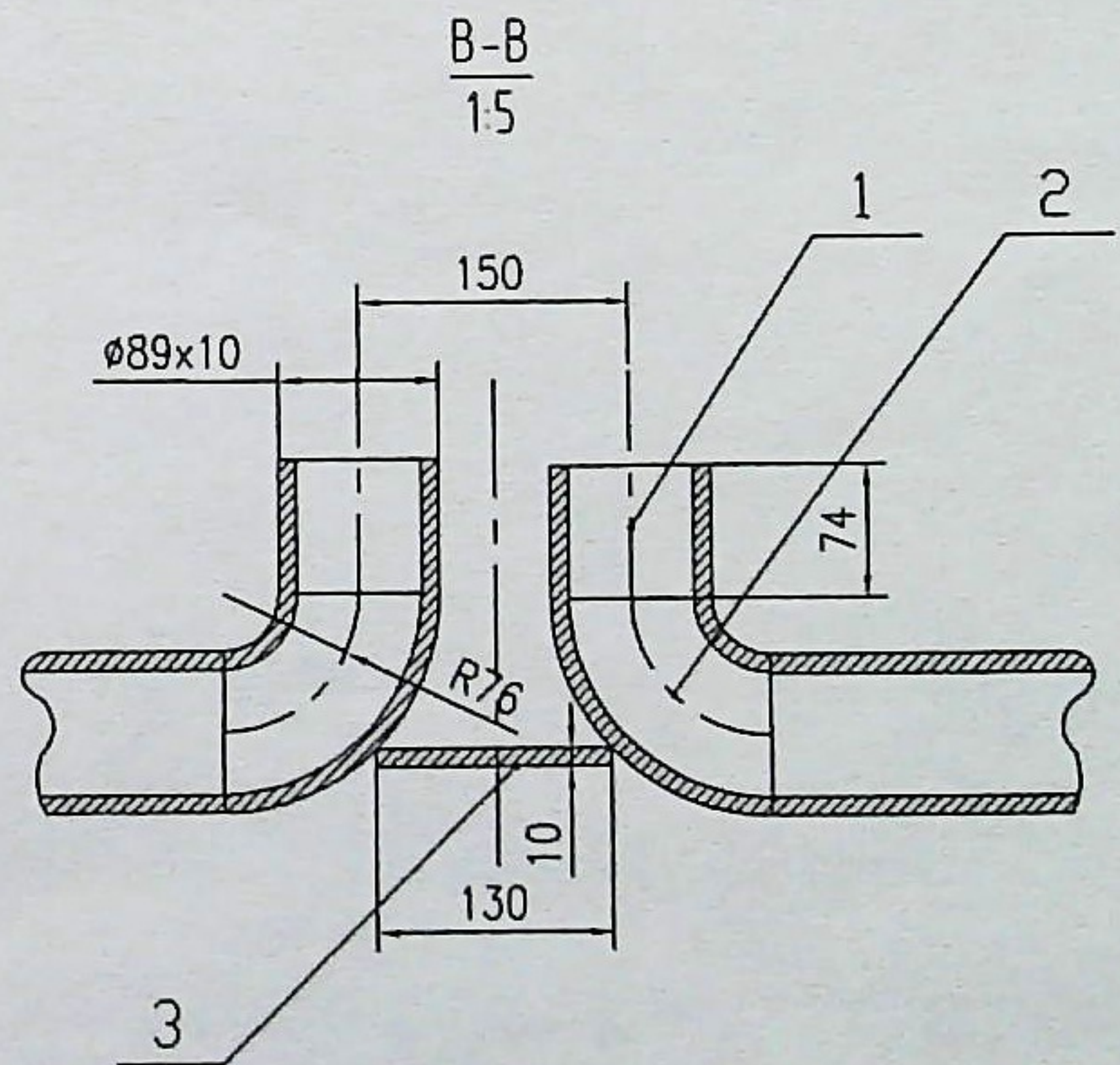
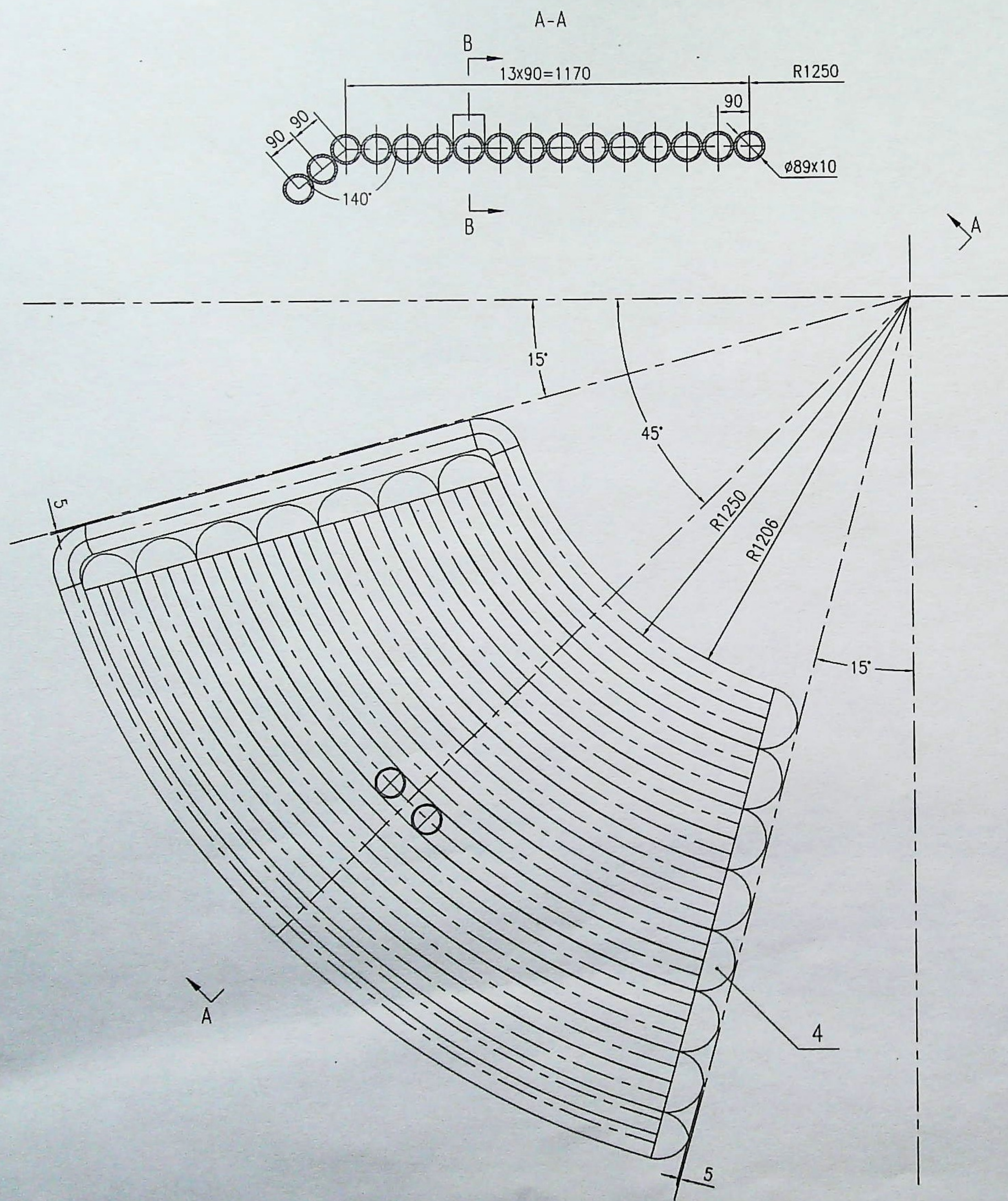


序号	更改原因及内容	修改人	日期	审核人	日期

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, 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 $\phi 5$ 圆钢断续焊接, 间隔300mm, 焊300mm;
12. 管路须做通球试验;
13. 厂家可根据实际制作工艺对水冷块盘管进行优化;



胡平和

2022.11.2

习习

比 例	1:10	材质	组焊件	CISDI 中冶赛迪		
质 量(kg)	576.2					
部门负责人				3#水冷块		
主任工程师						
主任设计师						
审 核						
设 计 师				图号	02690047DR2206ME021-11	A 1/1
制 图						

声明: 本作品为原创设计, 所有信息, 专有技术均归本公司所有, 不得修改、复制、传播或用于其他目的。CISDI 中冶赛迪保留所有权利。All information and proprietary know-how contained therein are confidential, and shall not be copied, duplicated, changed or altered, submitted or disclosed to any third party without the prior written permission of CISDI.