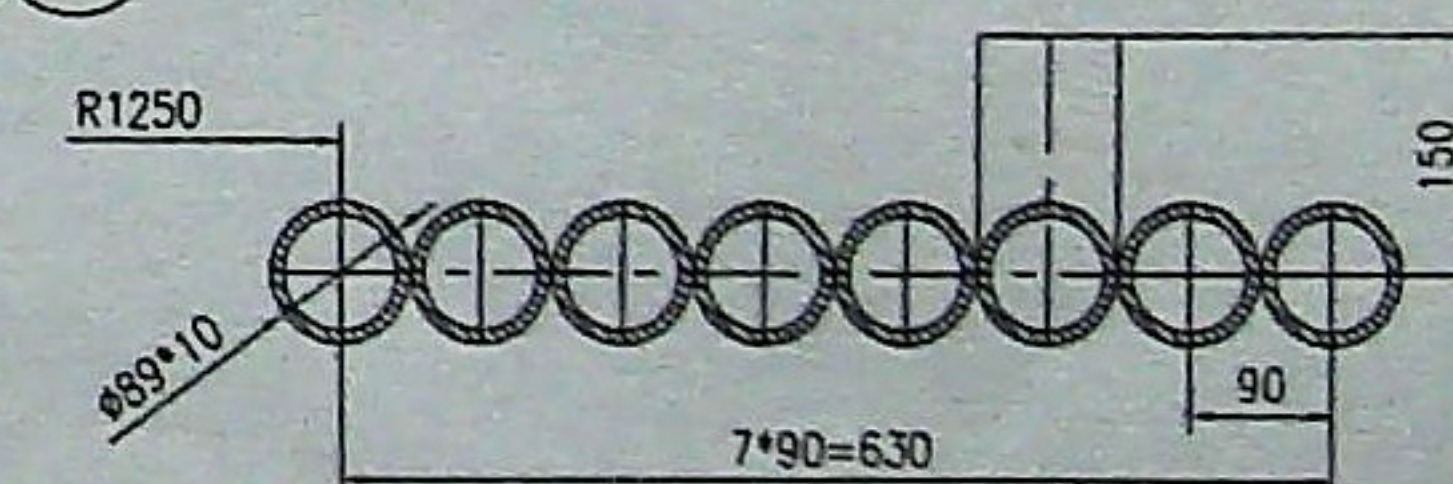
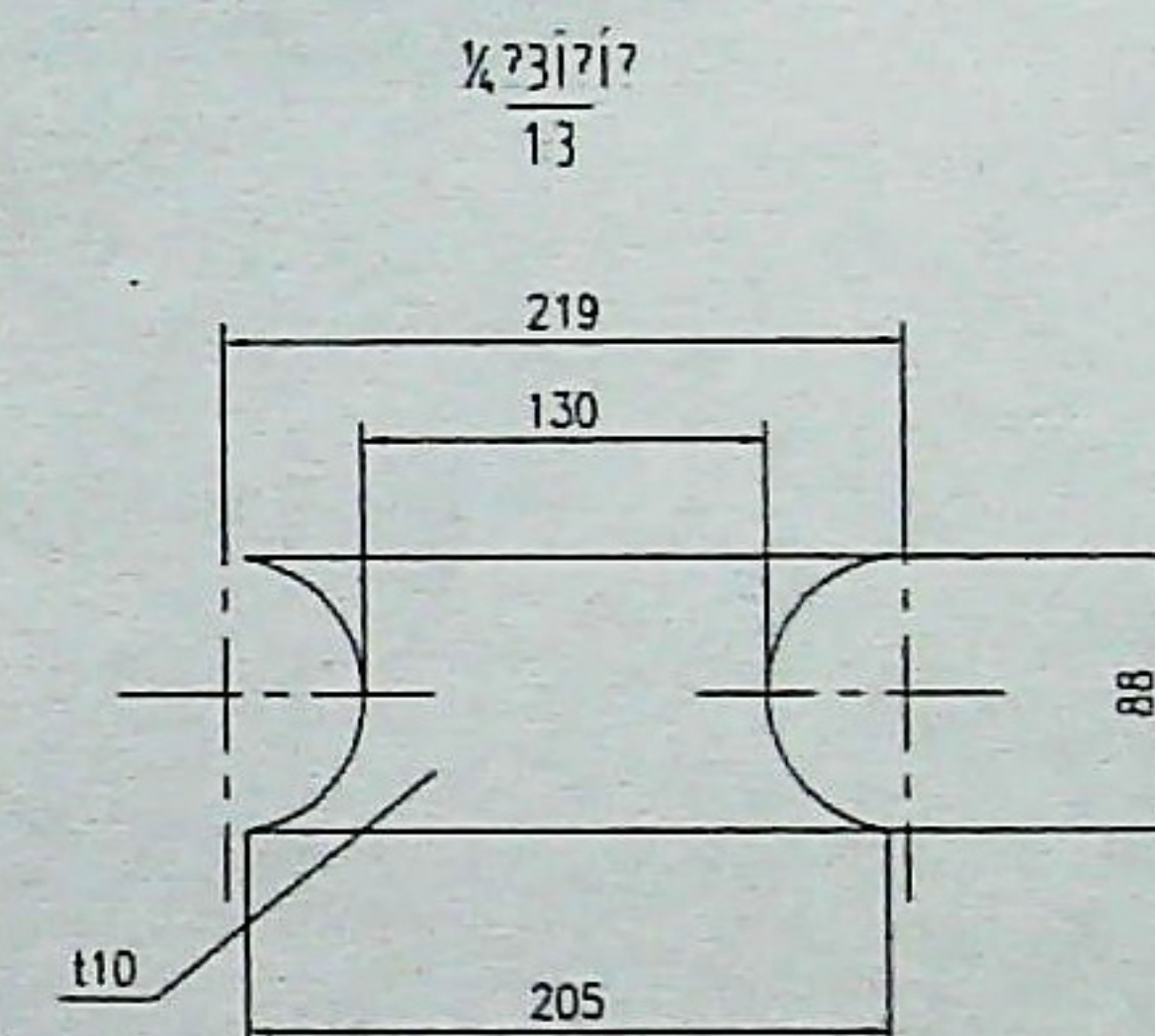
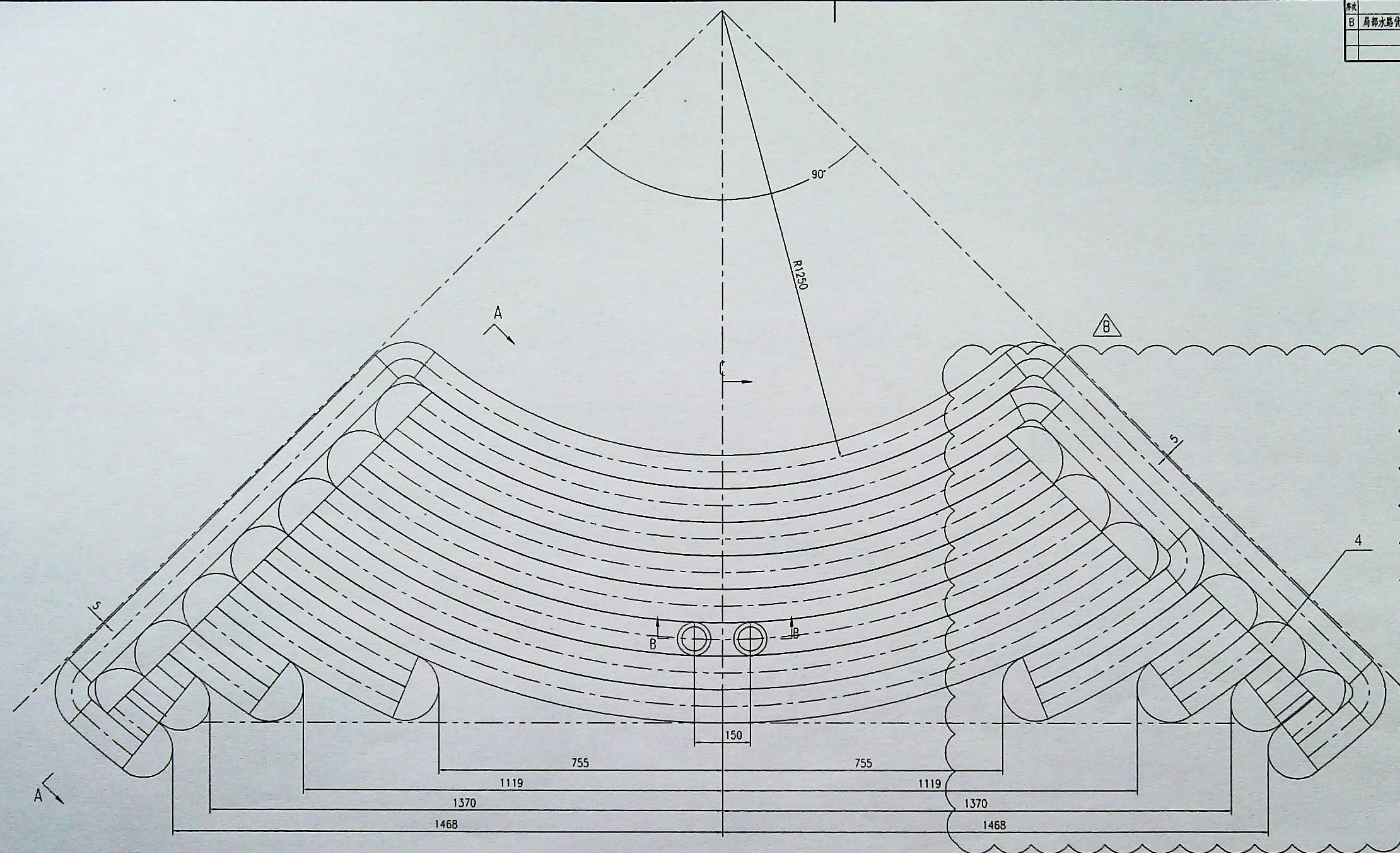


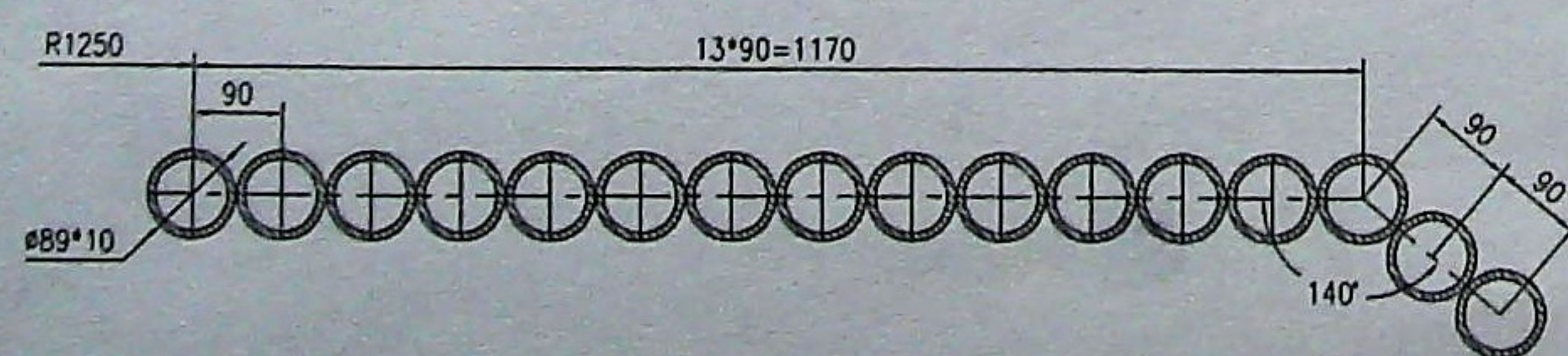
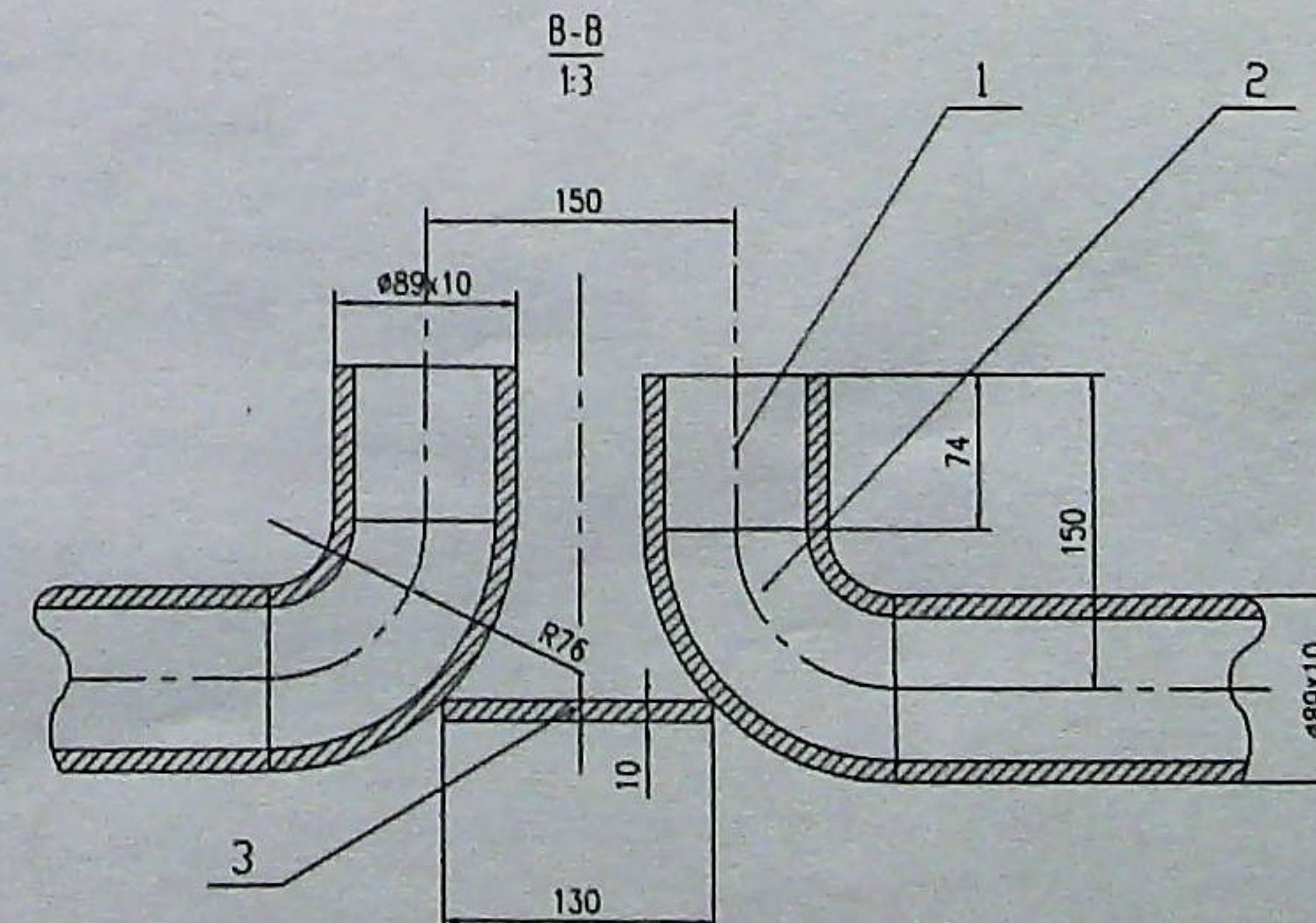
图号	更改内容	审核人	日期	审核人	日期
日	局部水路优化	朱小海	20220524		

# 技术要求

1. 制造工艺按冶金行业标准执行。
2. 受压管按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. 水冷壁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5面铜断块焊接，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。



3M 11.2  
2022.11.2  
胡军和  
习建



比 例	1:6	材 质	碳 钢	CISDI 中冶赛迪			
重 量(kg)	463.5						
部门负责人							
专业工程师							
主任设计师							
审 核							
设 计 图 制				图号	02690047DR2206ME021-12	B	1/1
				4#水冷块			