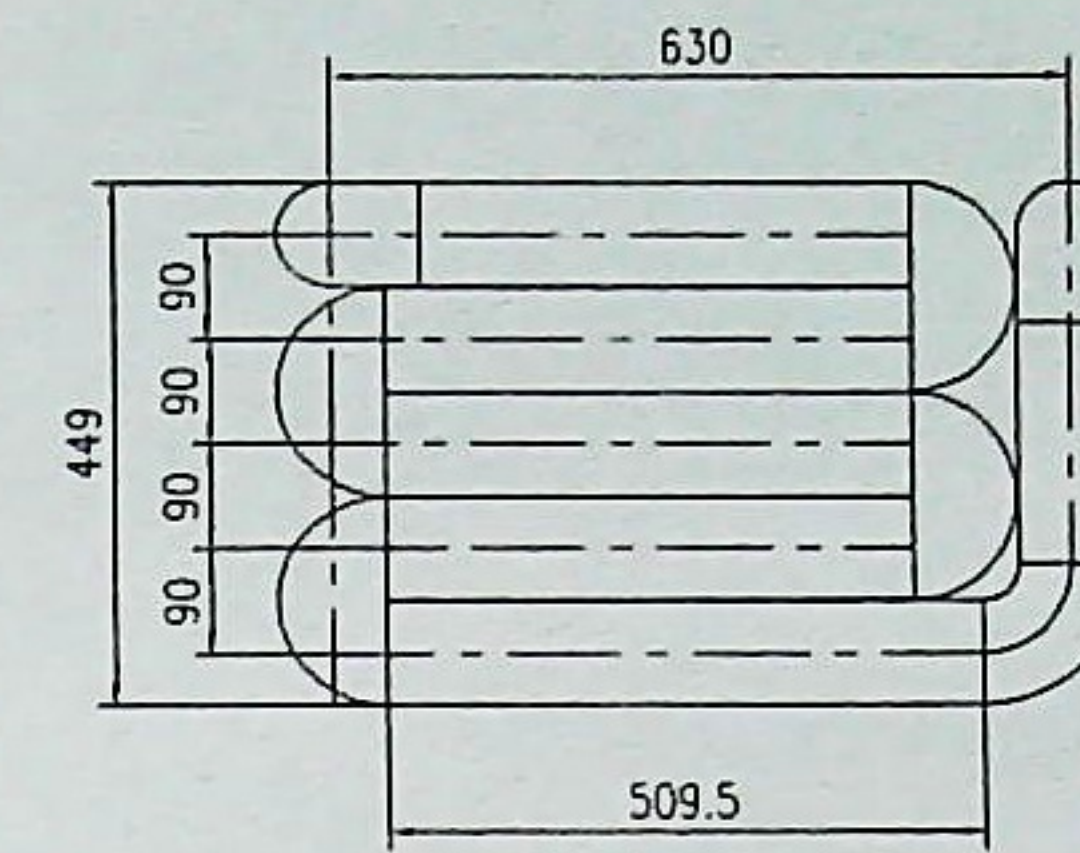
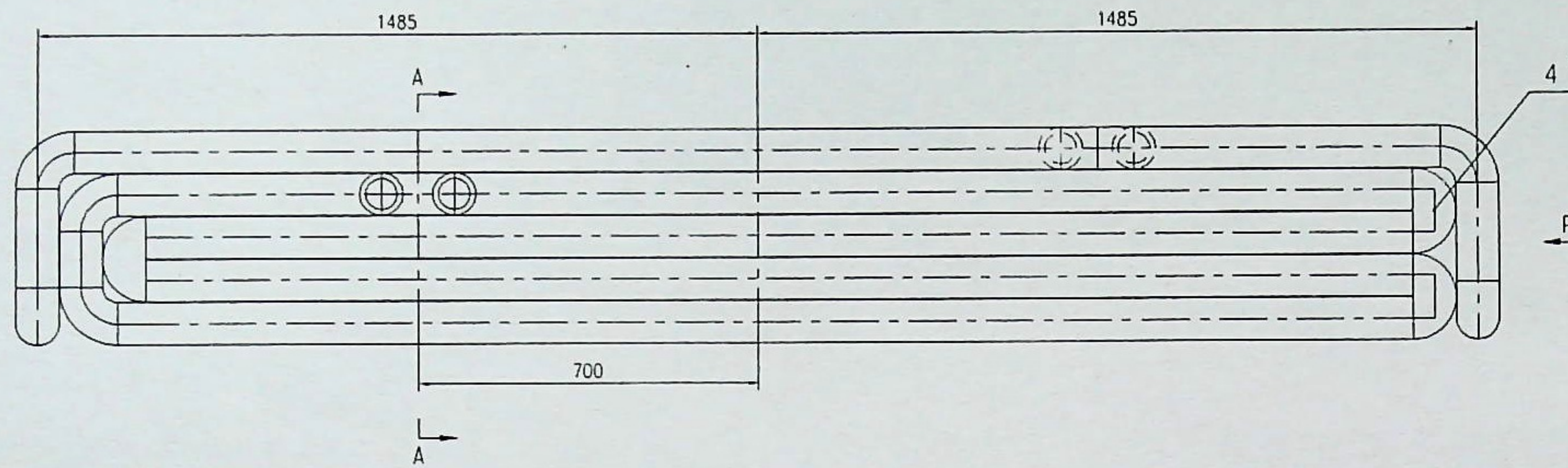
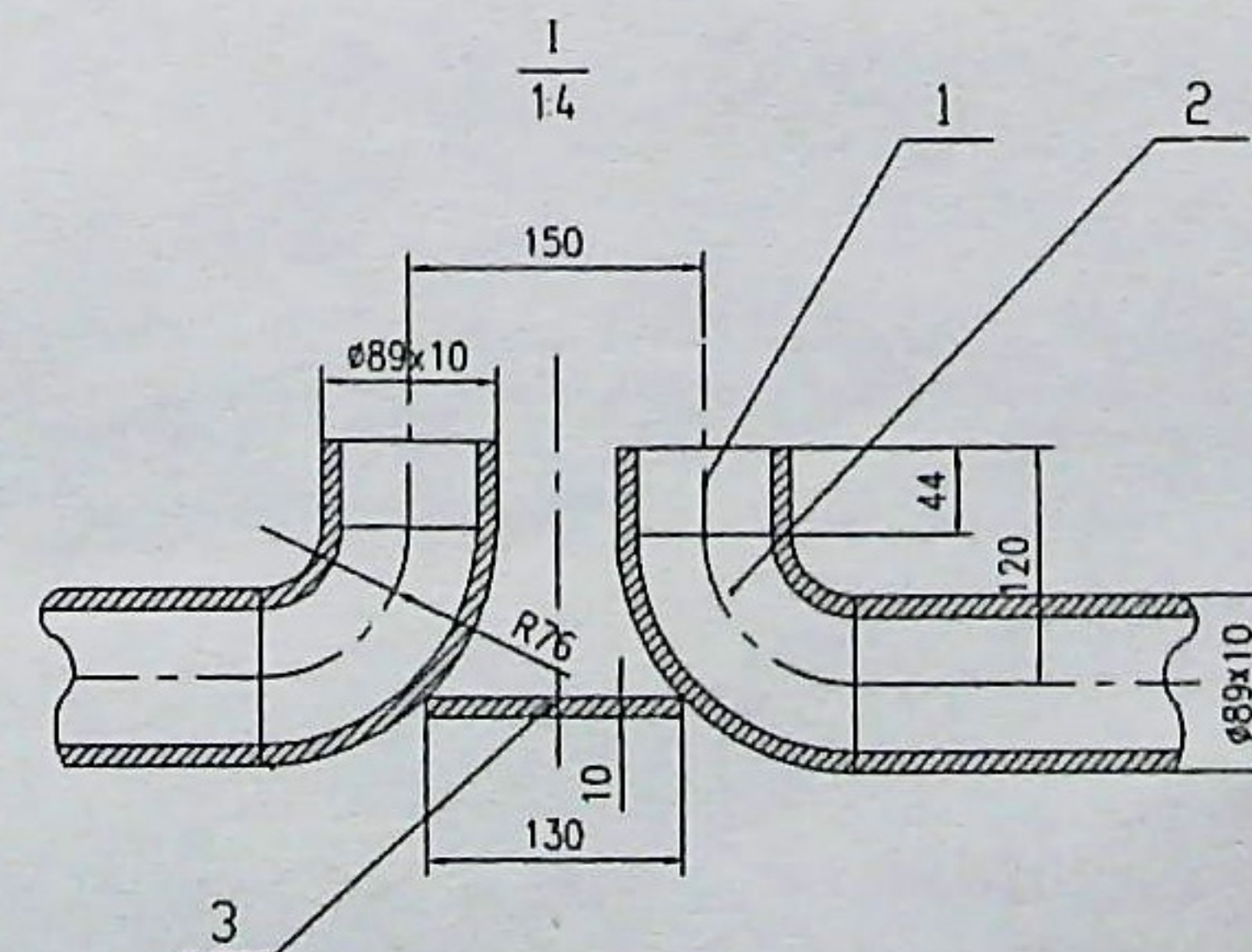
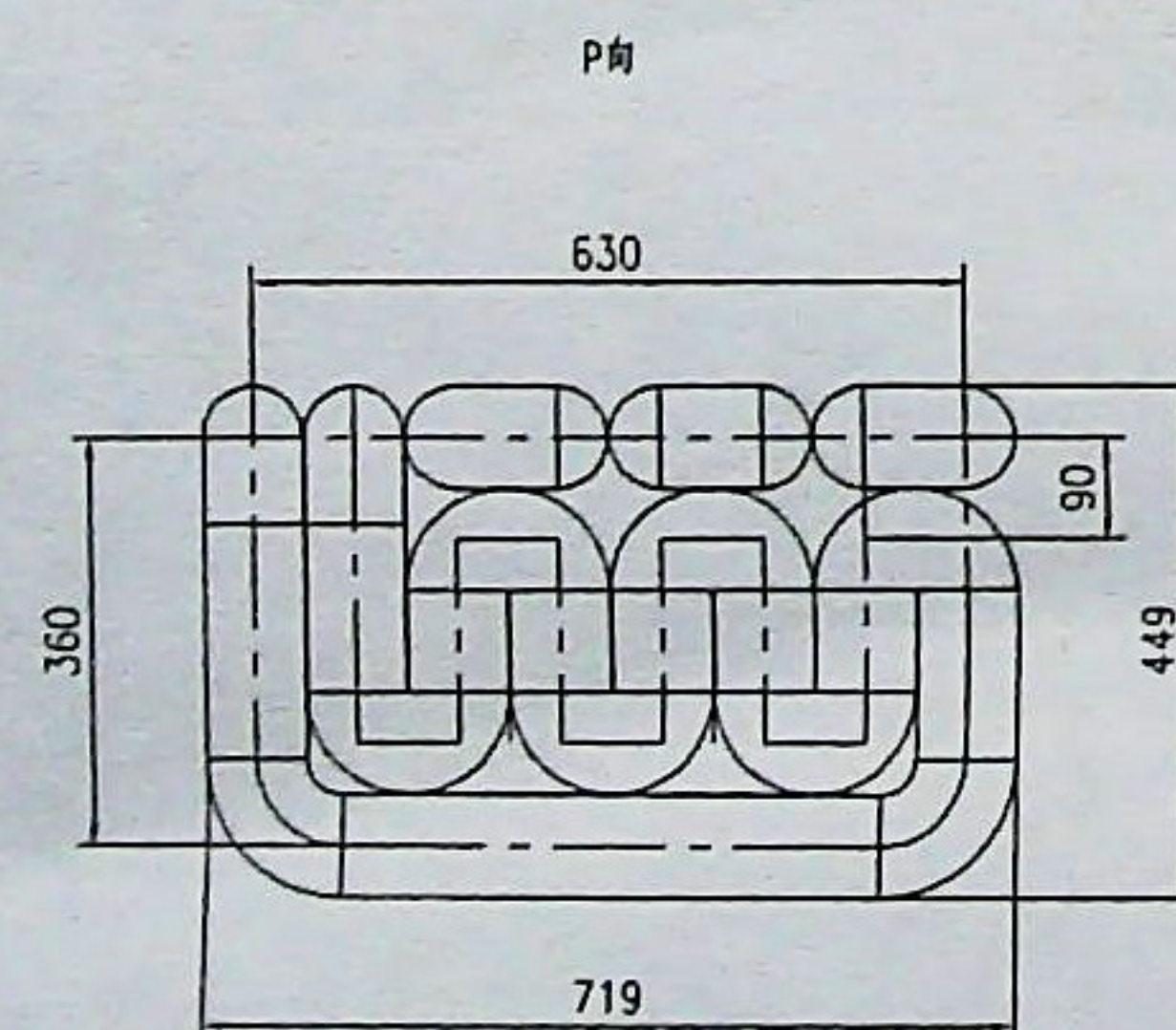
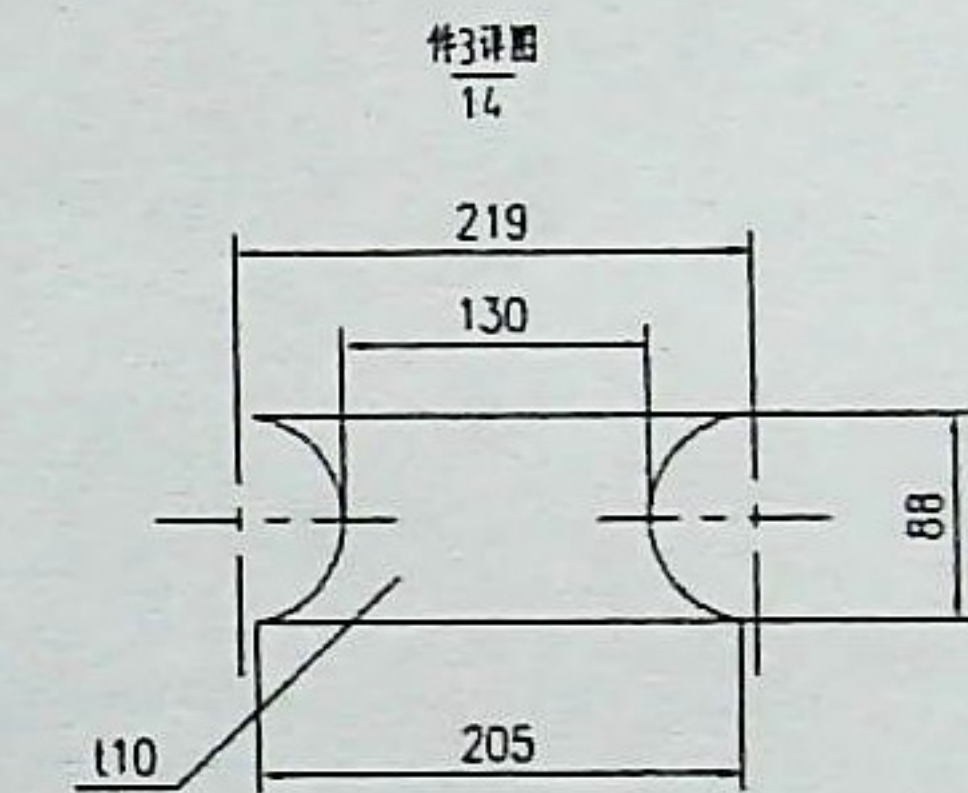
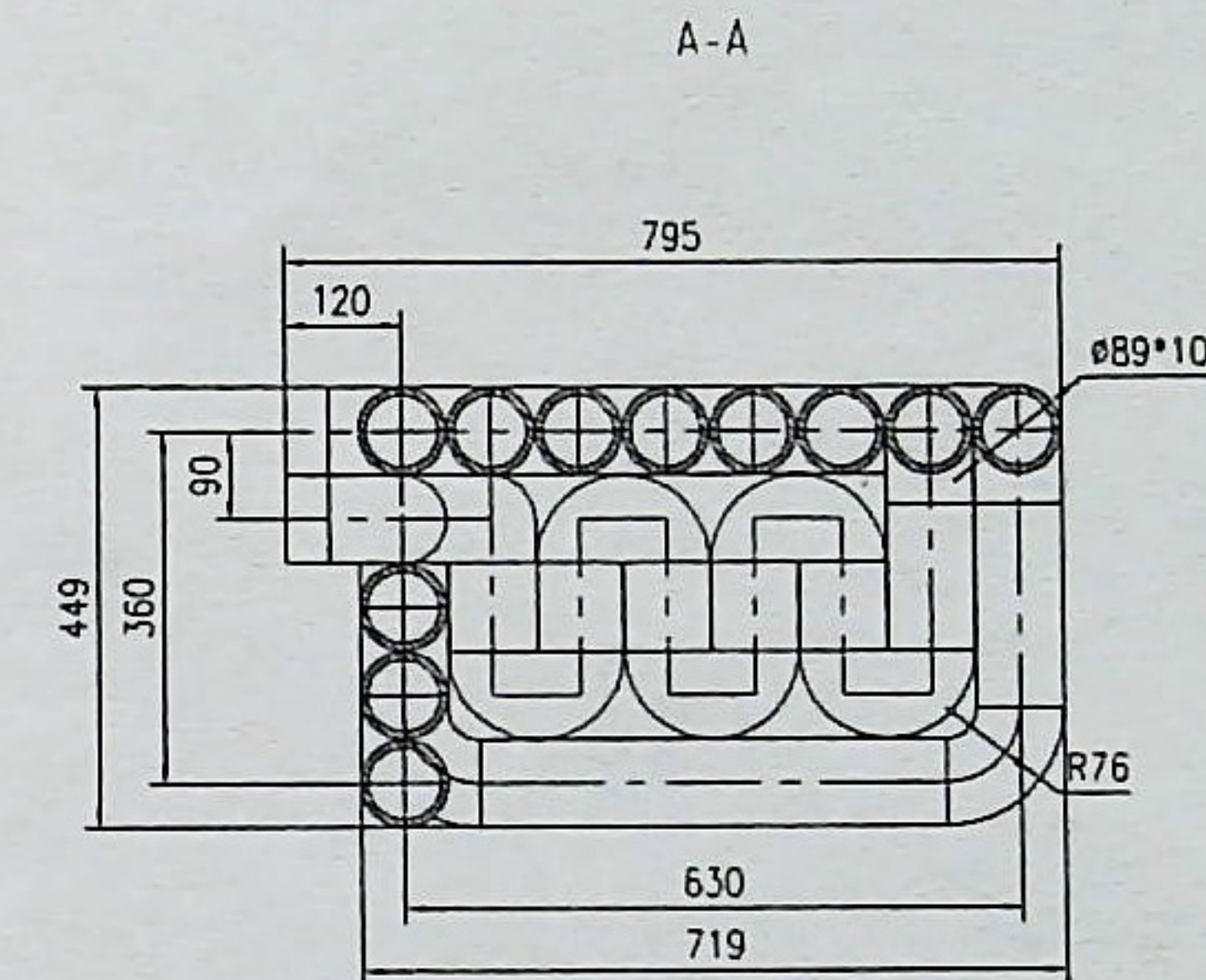
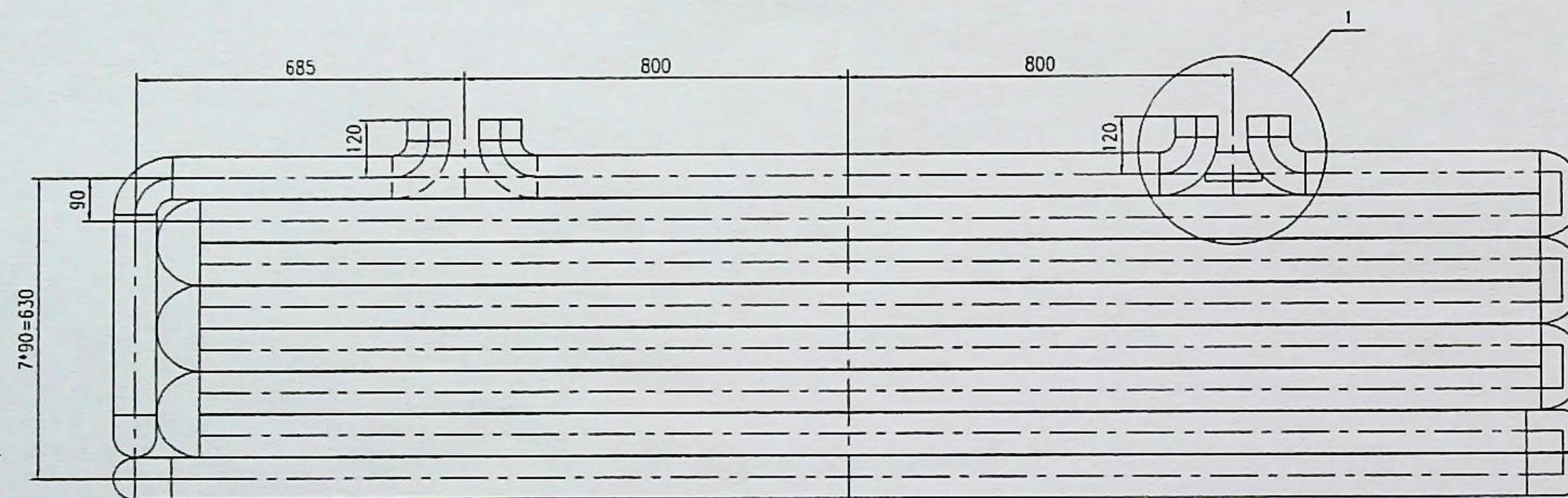


序次	夏威康園康的事	簽書人	日期	審核人	日期



技术要求

1. 制造工艺按冶金类相关标准执行；
2. 受监管用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，焊接形式均为连续-V型埋弧焊。
焊角高度不低于最薄件厚度；
4. 焊接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. 水冷水管的所有焊层需用耐热钢板(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Φ5圆钢断续焊接，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水管进行优化；



胡军和
→ 建利

比 例	1:8	材料	组件件	CISDI 中冶赛迪		
质 量(kg)	801					
部门负责人				5# 冻结块		
主任工程师						
主任设计师						
审 核				图号 02690047DR2206ME021-13 A 1/1		
设 计 师						
制 图						