
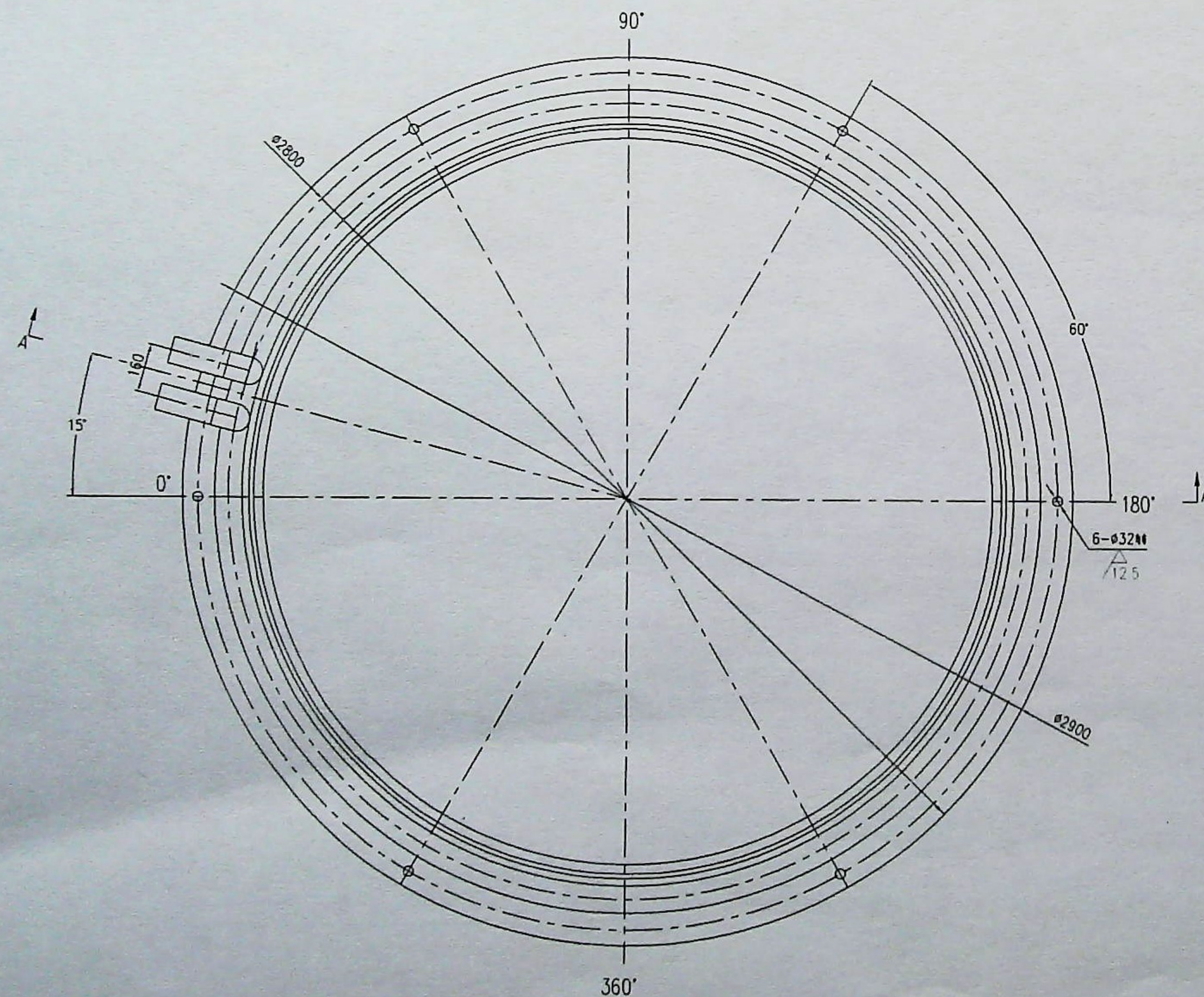
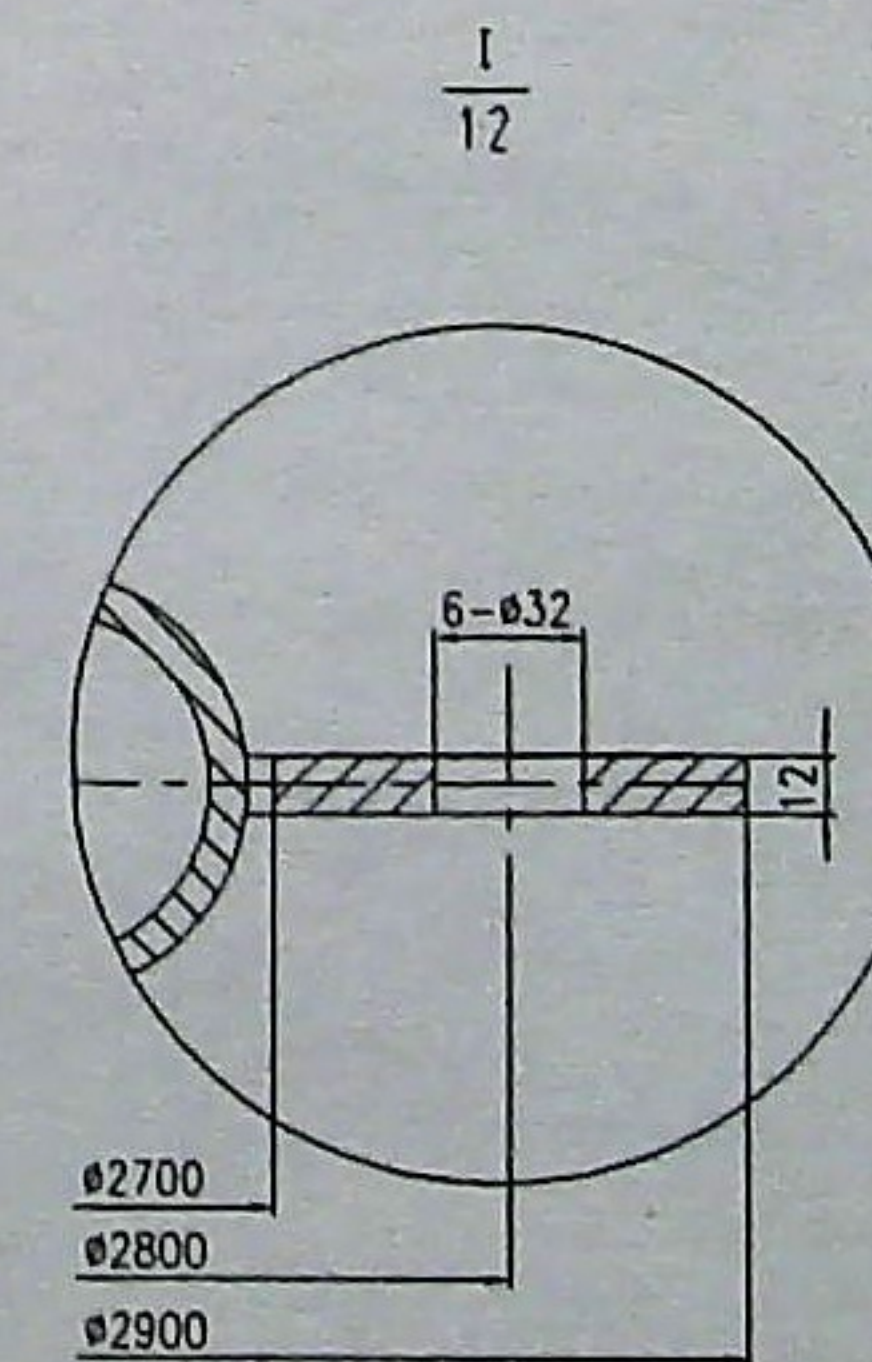
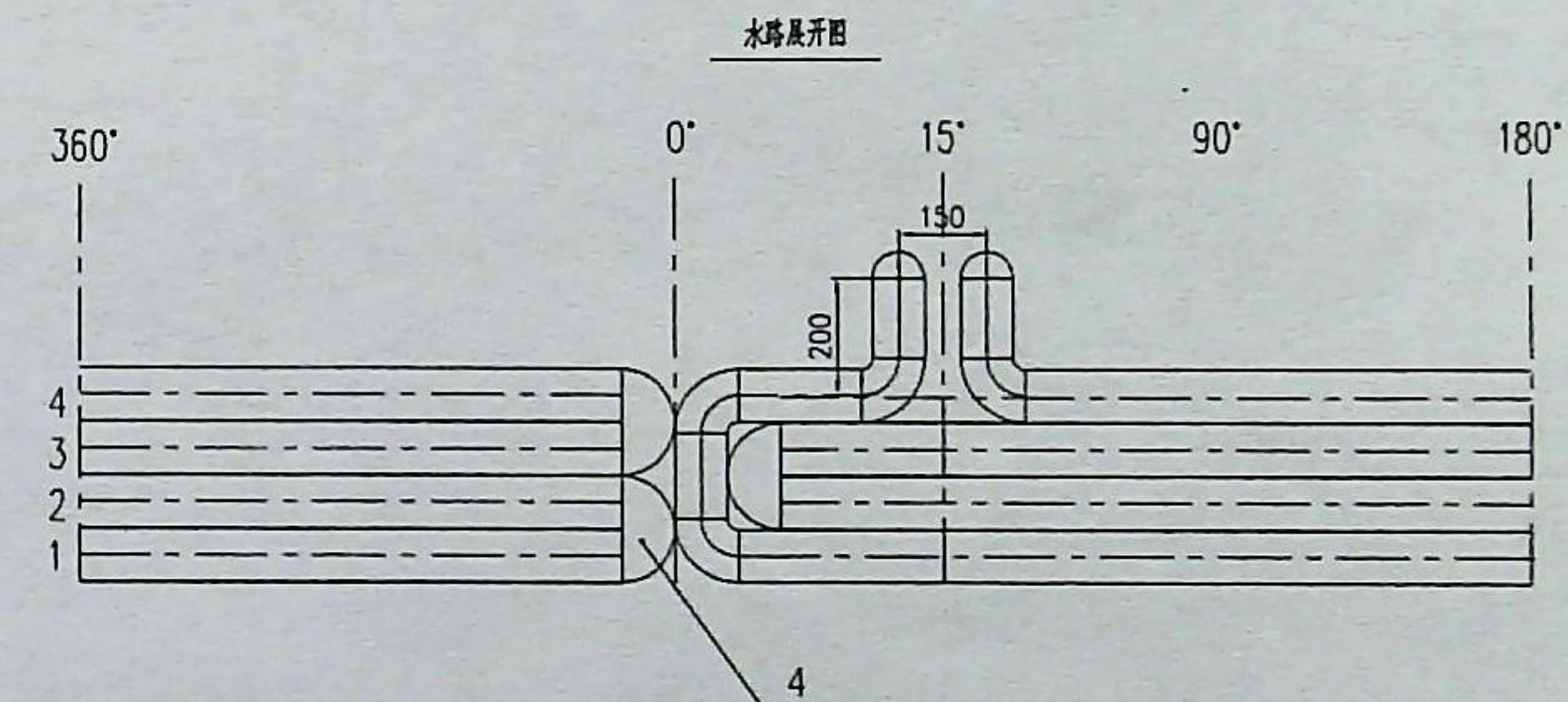



比例	1:10	材质	组件件	
质量(kg)	706.3			
部门负责人				
审核工程师				
主任设计师				
审 核				中心水空调
设计牌				图号 02690047DR2206ME021-14 A 1/1
制 图				



1. 制造工艺技术按冶金相关标准执行；
2. 受压管用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外焊接，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. 水冷盘管的所有焊缝需用耐热钢板（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°圆角连续焊接，间隔300mm，焊300mm，
12. 管路预做通球试验；
13. 厂家须根据实际操作工艺对水冷块盘管进行优化。



劉軍和
刁建華

比例	1:10	材质	组件件	
质量(kg)	706.3			
部门负责人				
造价工程师				
主任设计师				
审核				中心水空调
设计				图号 02690047DR2206ME021-14 A 1/1
制图				