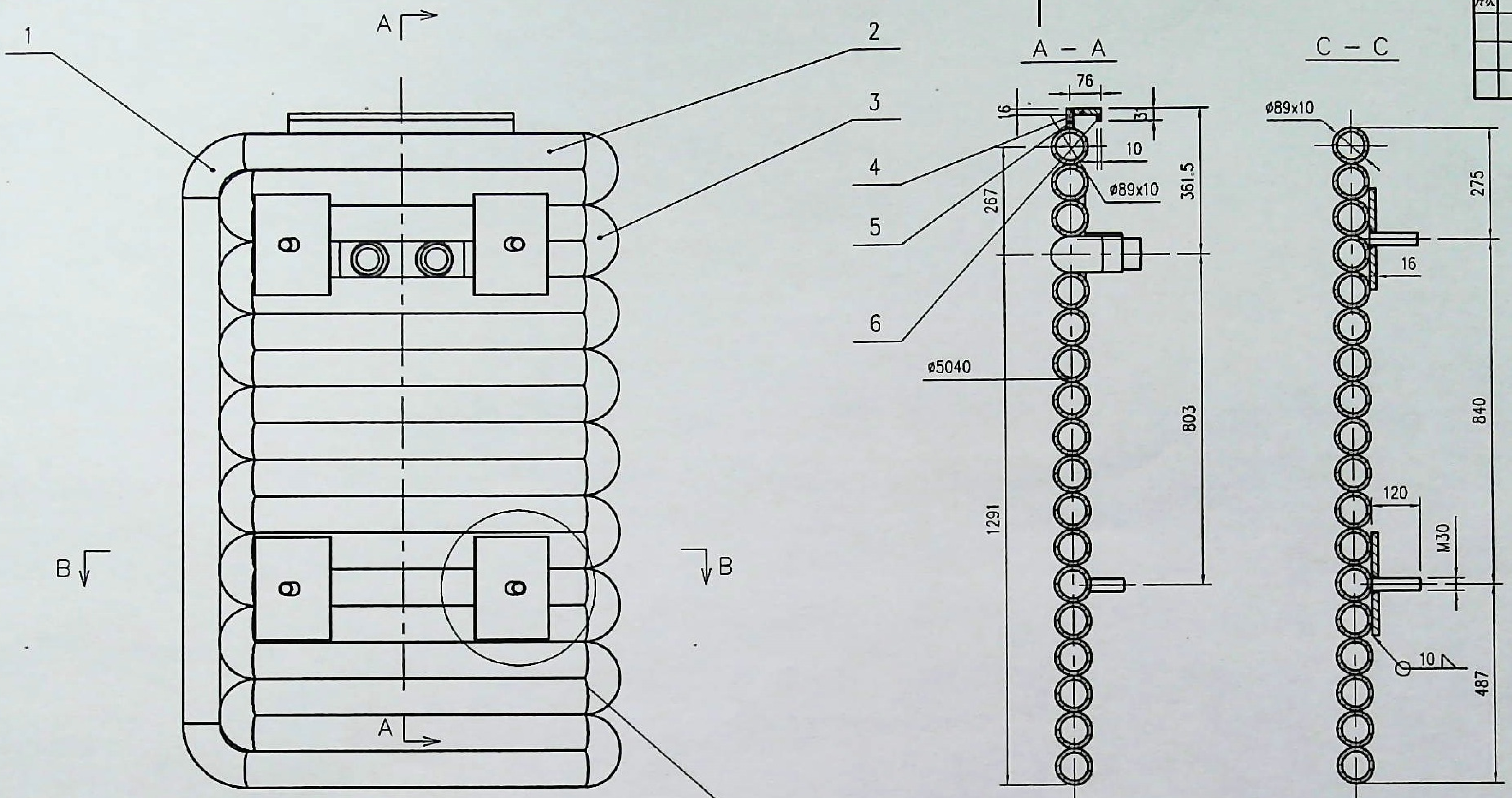
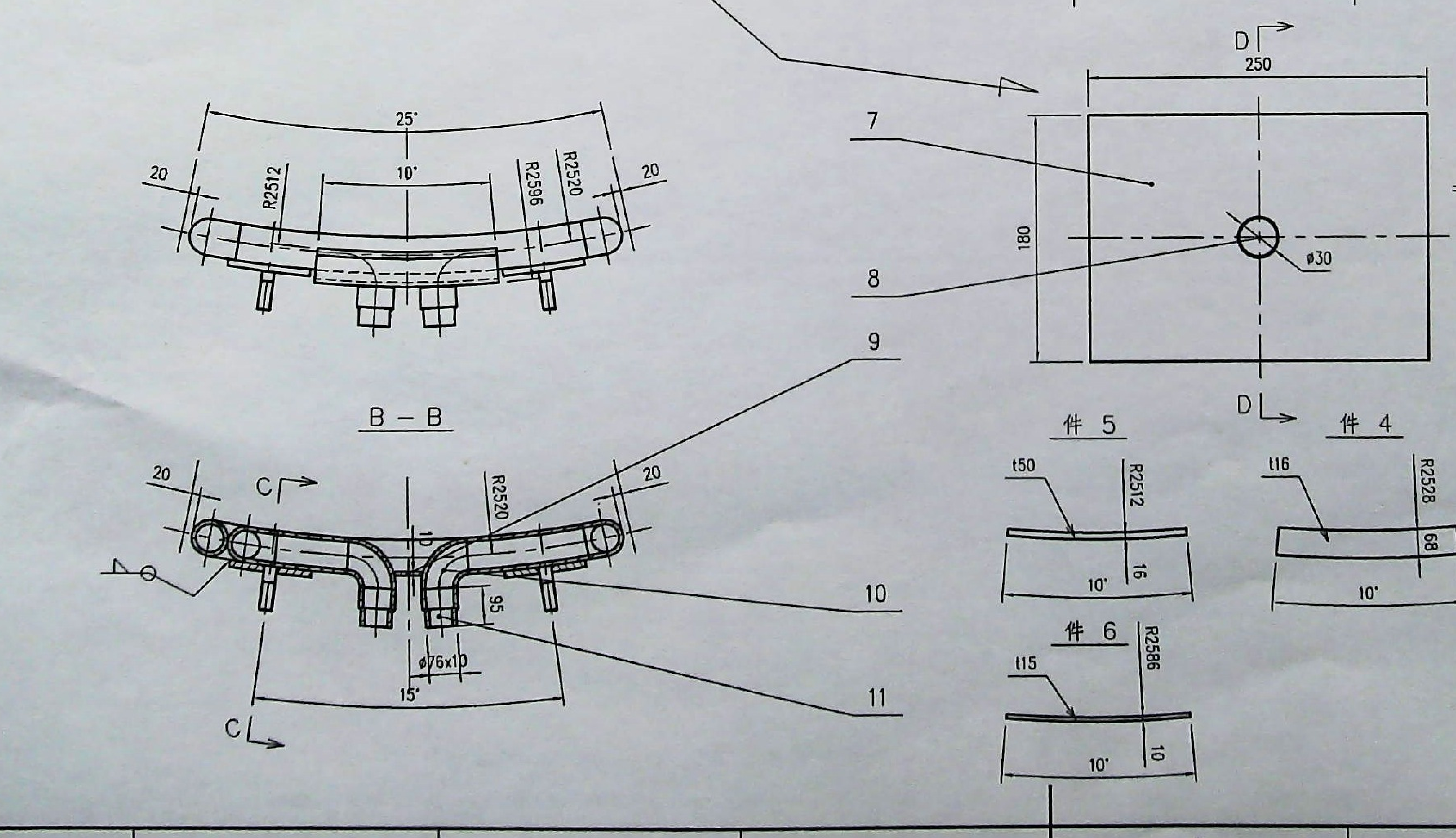
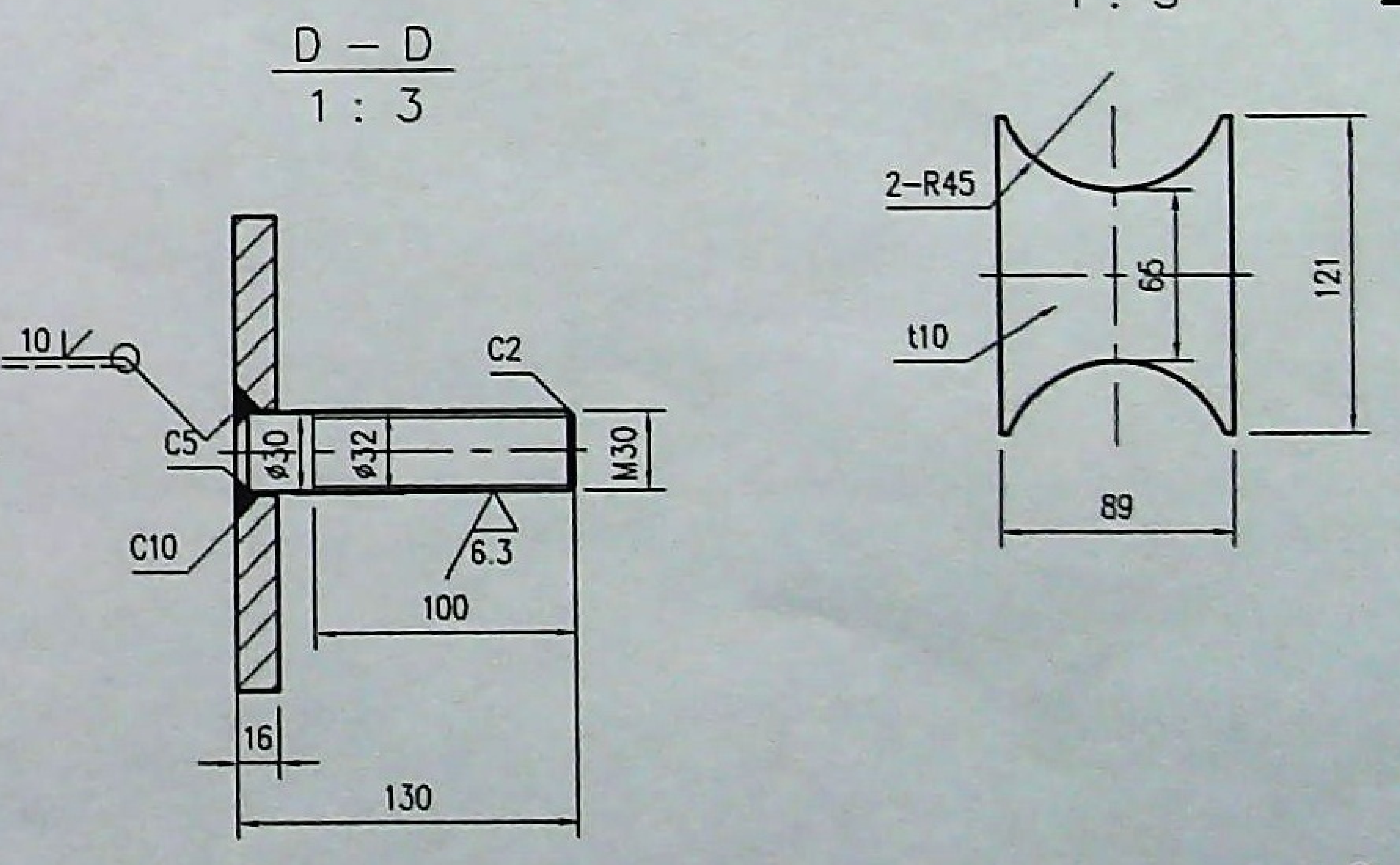
序次	更改原因及内容	修改人	日期	审核人	日期


A
A
B
B
1
2
3
4
5
6
A－A
76
16
3
10
ø89x10
361.5
267
ø5040
803
1291
C－C
ø89x10
275
16
840
120
M30
10
487


D
D
250
180
ø30
7
8
9
10
11
25°
10°
20
20
R2512
R2596
R2520
B－B
C
C
20
20
R2520
10
95
ø76x10
15°
件 5
t50
R2512
16
10°
件 4
t16
R2528
68
10°
件 6
t15
R2586
10
10°


D－D
1：3
10
C5
C10
ø30
ø32
C2
M30
6.3
100
16
130
件 9
1：3
2-R45
t10
66
121
89

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 5310－2008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. 进回水口处间隙用钢板密封，且焊接挂渣钉；
10. 工作压力：0.6Mpa，试验压力：1.2Mpa，保压时间：60min，不渗漏；
11. 水冷块管道间焊接采用连续焊接，焊缝高度8mm；
12. 管路须做通球试验。

胡军和

比　例	1:10	材质	组焊件
质　量(kg)	495.9		
部门负责人			
主任工程师			
主任设计师			
审　核			
设 计 师			
制　图			

CISDI 中冶赛迪

炉壁水冷块 2

图号 02690047DR2206ME012-22 A 1/1

会 签

声明：本作品版权属中冶赛迪，所含信息、专有技术及商业秘密，未经本公司书面许可，不得修改、复制、传播或泄漏给任何第三方。
CLAIM: This work belongs to the property of CISDI. 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.