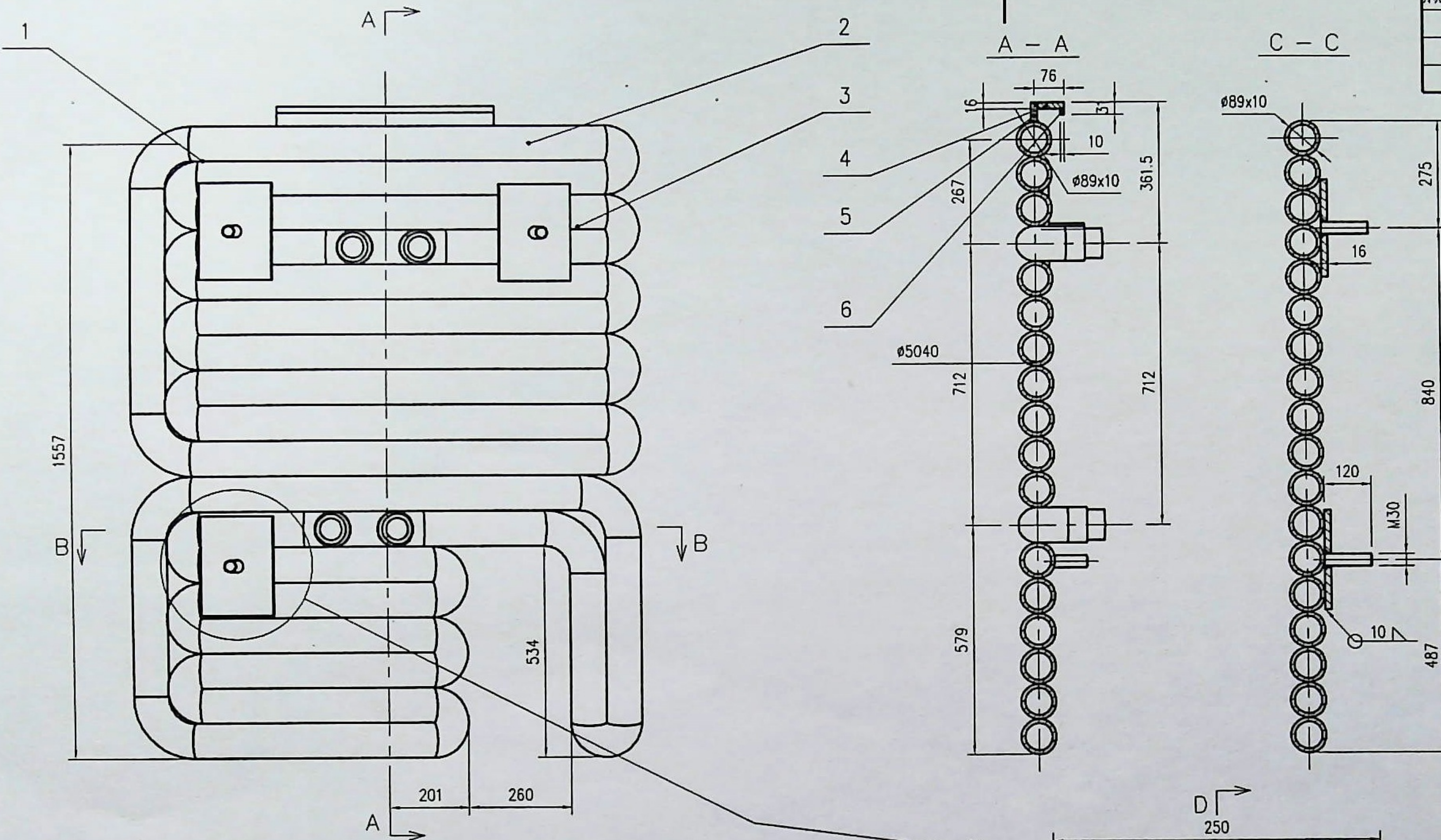
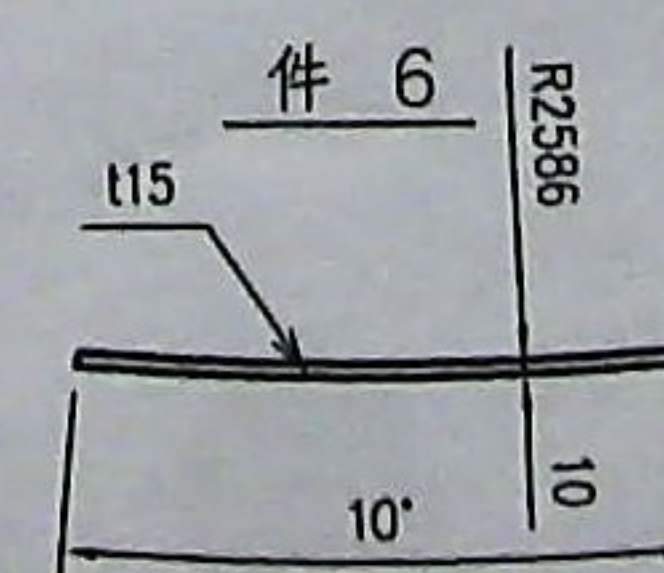
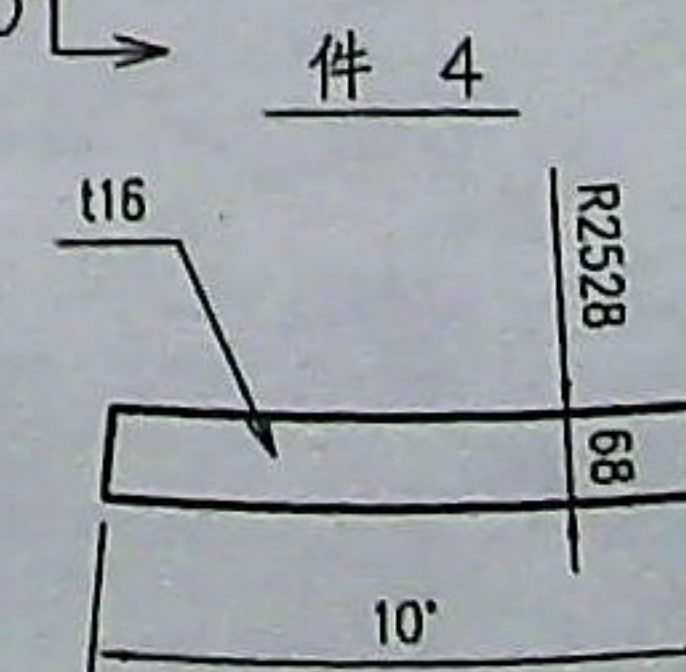
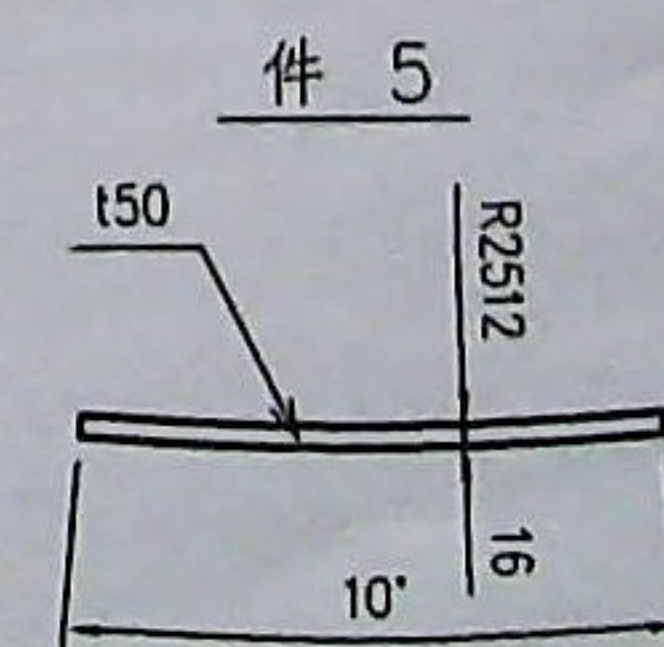
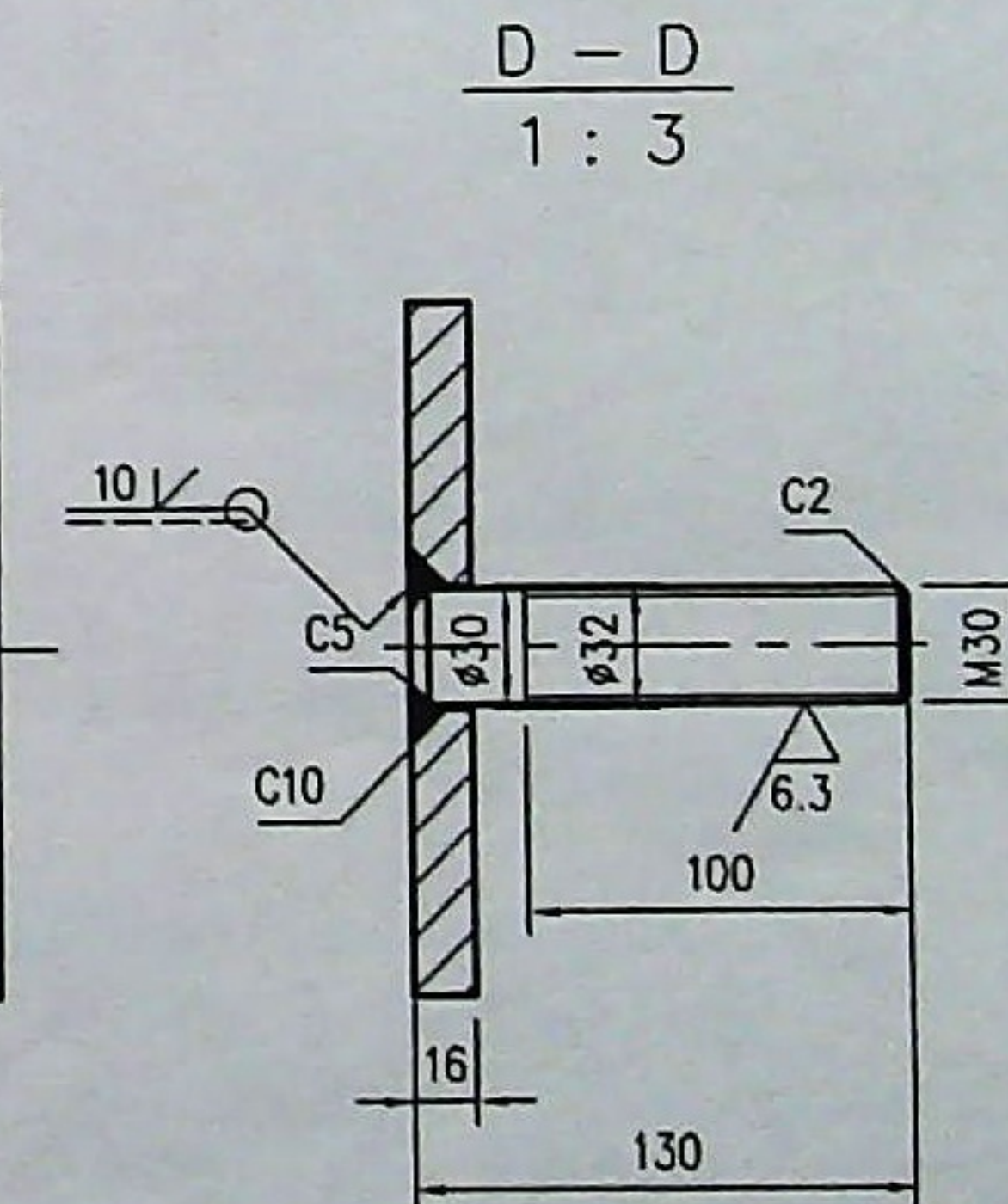
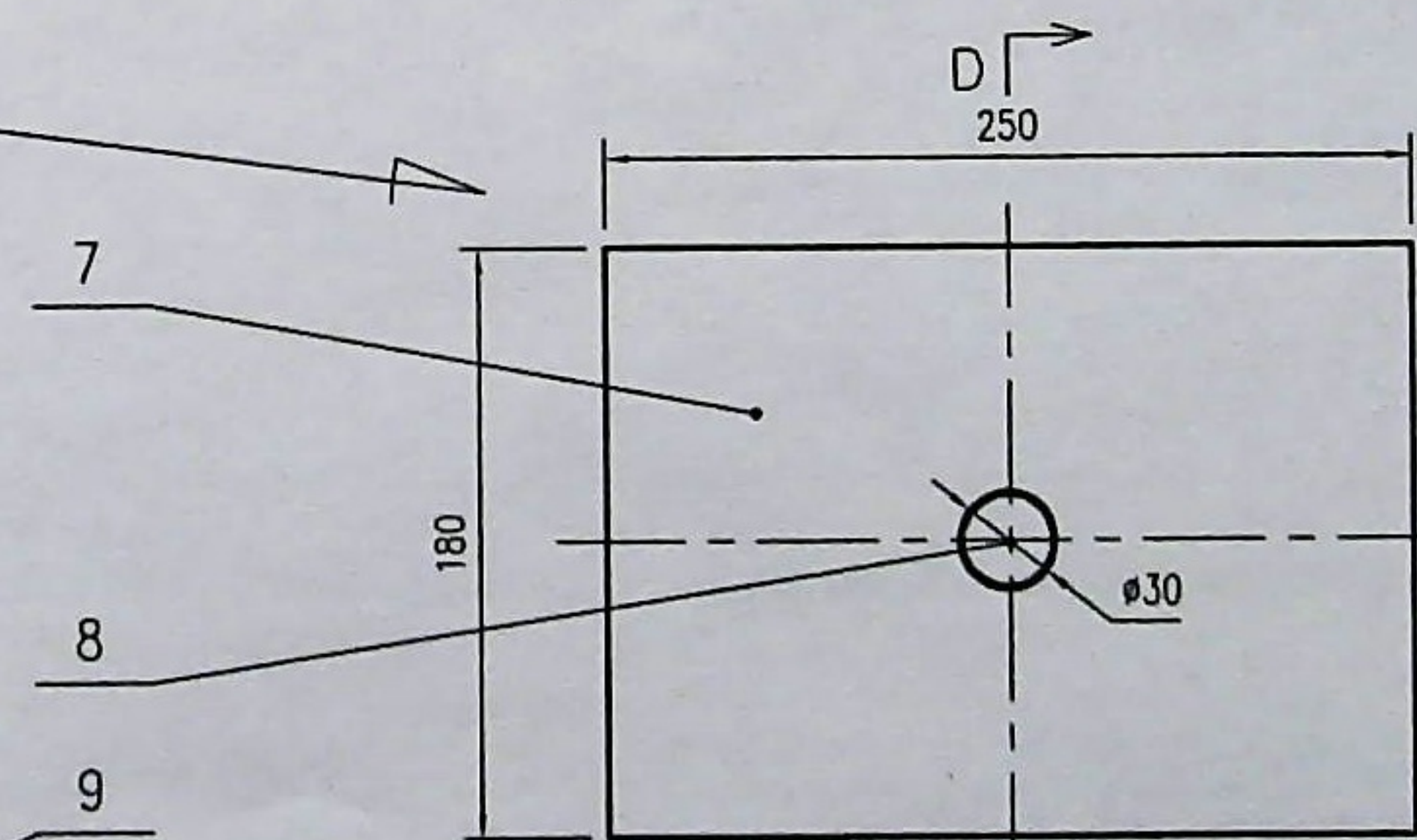
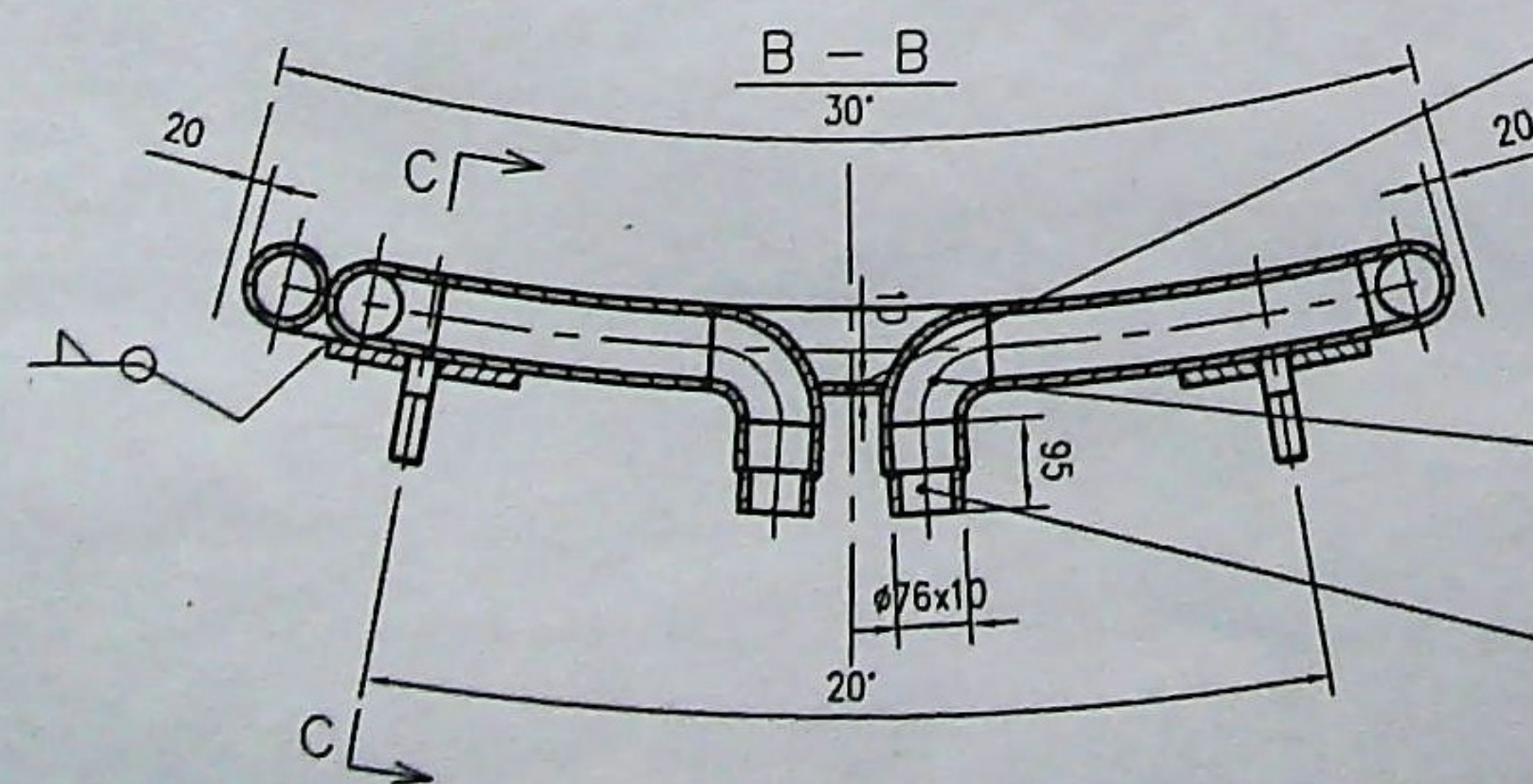
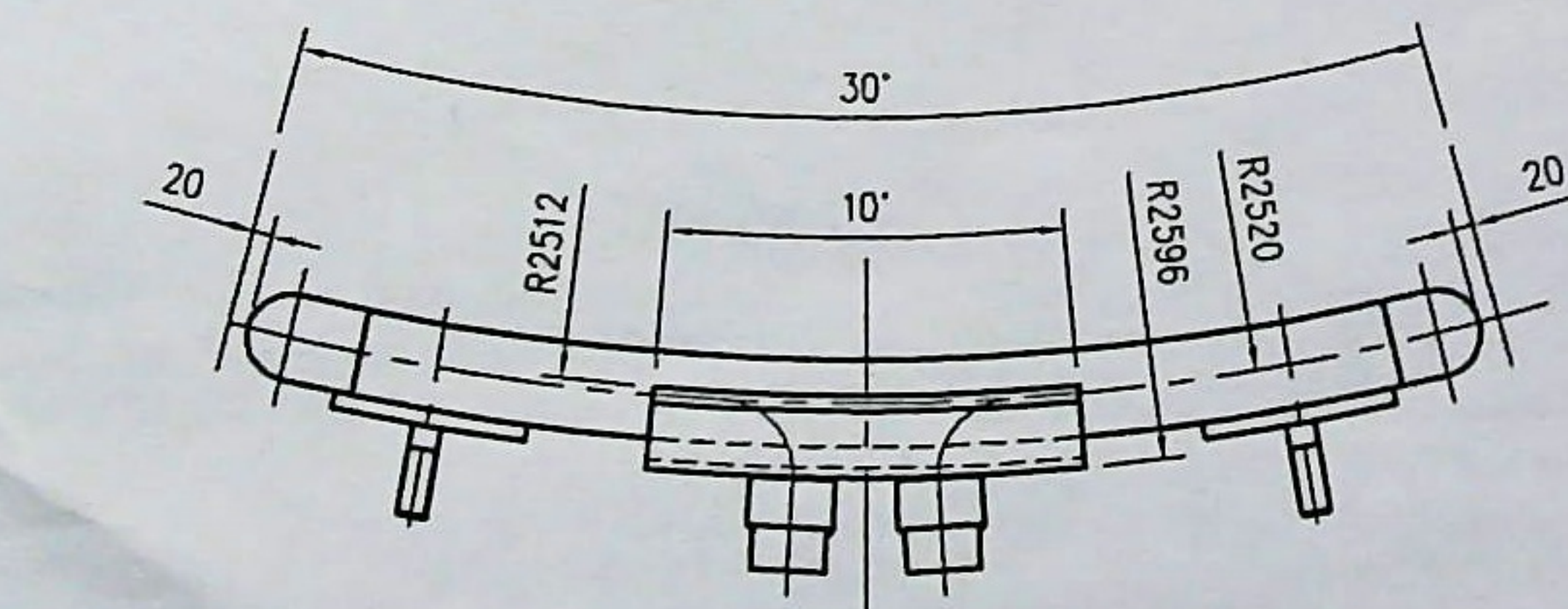
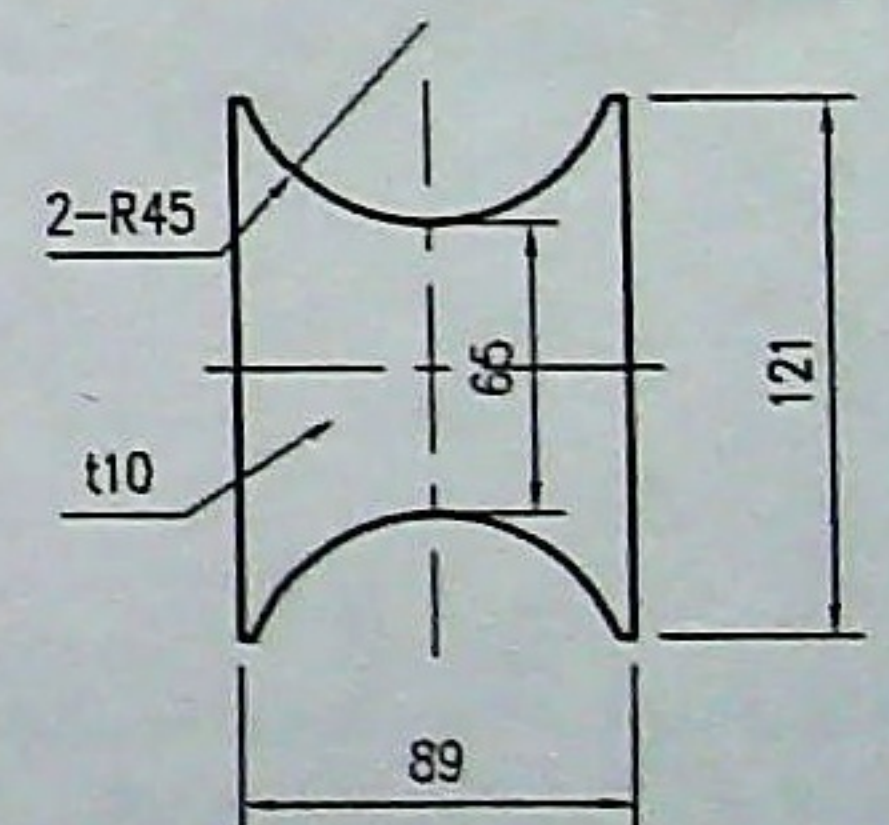


序次	更改原因及内容	修改人	日期	审核人	日期



技术要求

1. 制造工艺按冶金类相关标准执行；
2. 受接管用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。

$$\frac{\text{件 } 9}{1:3}$$


比 例	1:10	材质	组 件	CISDI 中冶赛迪			
质 量(kg)	508.4						
部门负责人				炉壁水冷块 3			
主任工程师							
主任设计师							
审 核							
设 计 师							
制 图				图号	02690047DR2206ME012-23	A	1/1

聲明：本作品為網絡中免費作品，所有信息，均為作者自主提供，未經本公司書面許可，不得修改、復制、複製或盜用任何第三方的作品。如有任何侵權行為，本公司將依法追究。