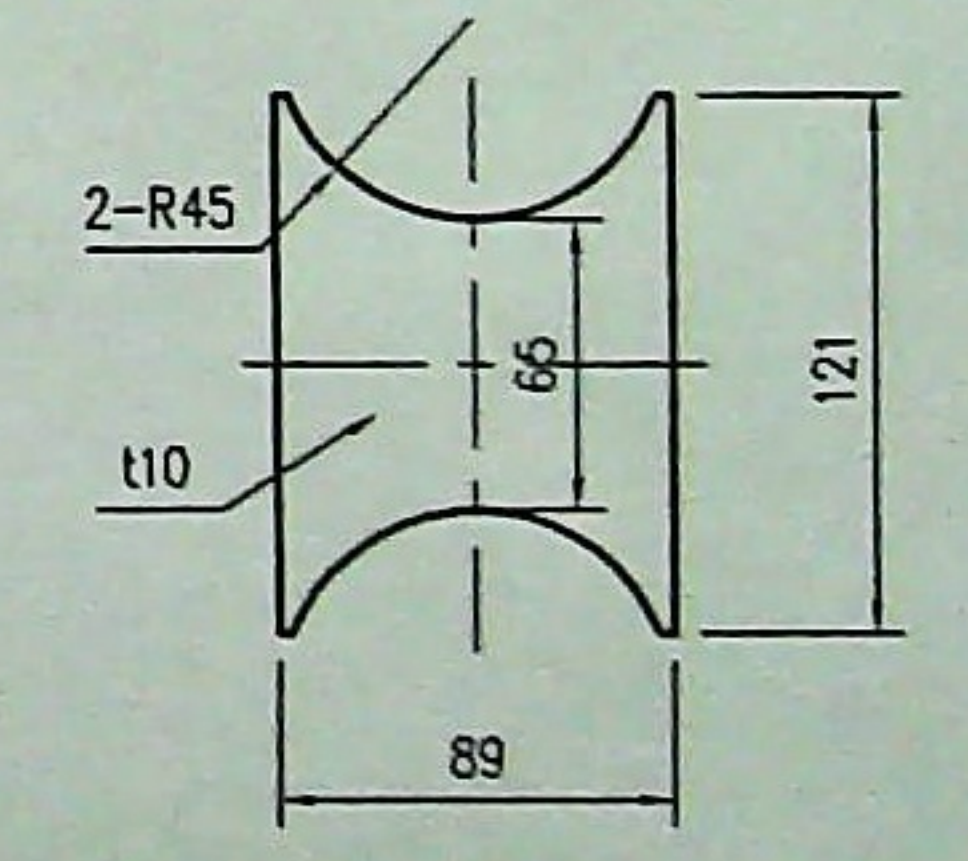


序号	更改原因及内容	修改人	日期	审核人	日期

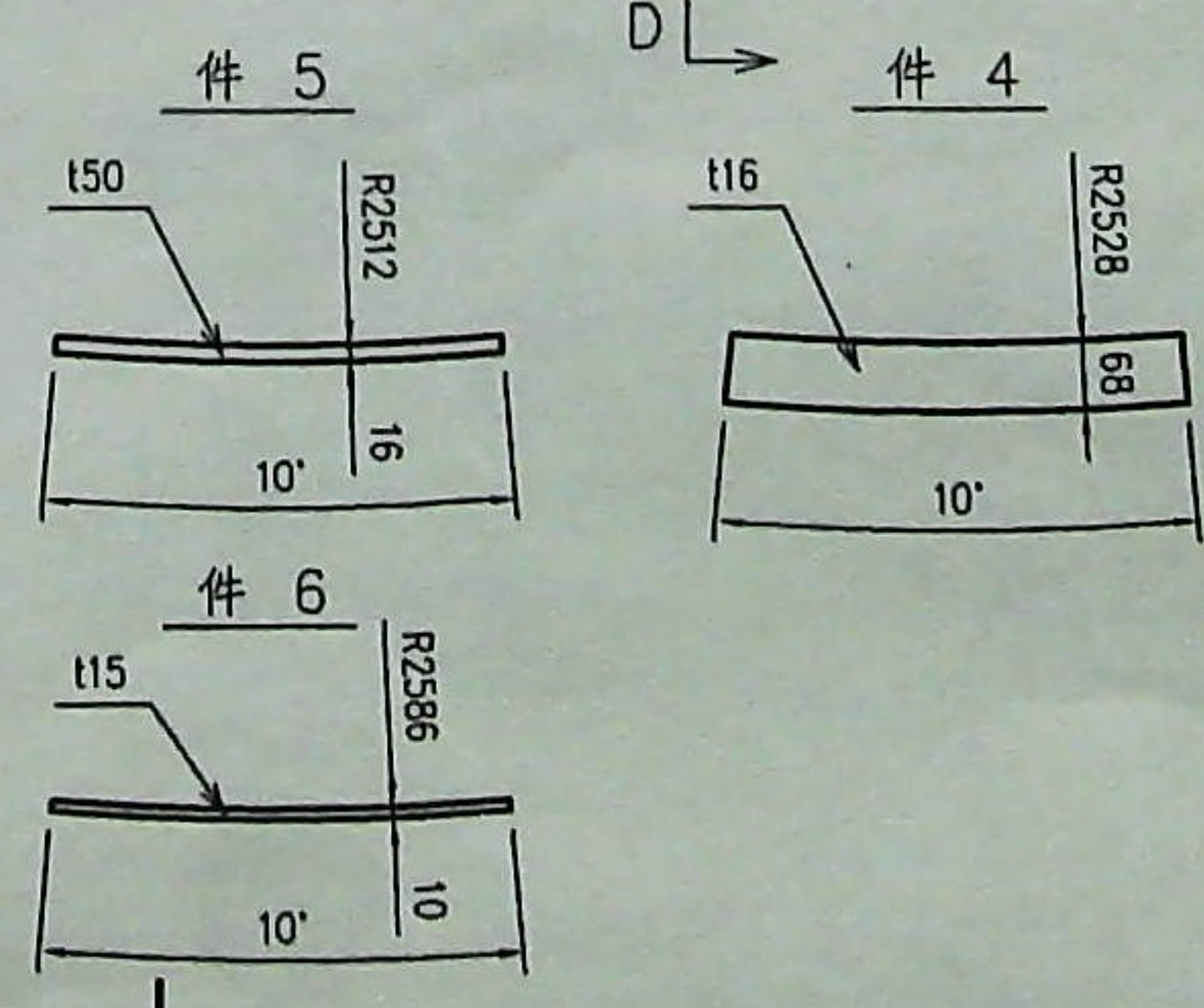
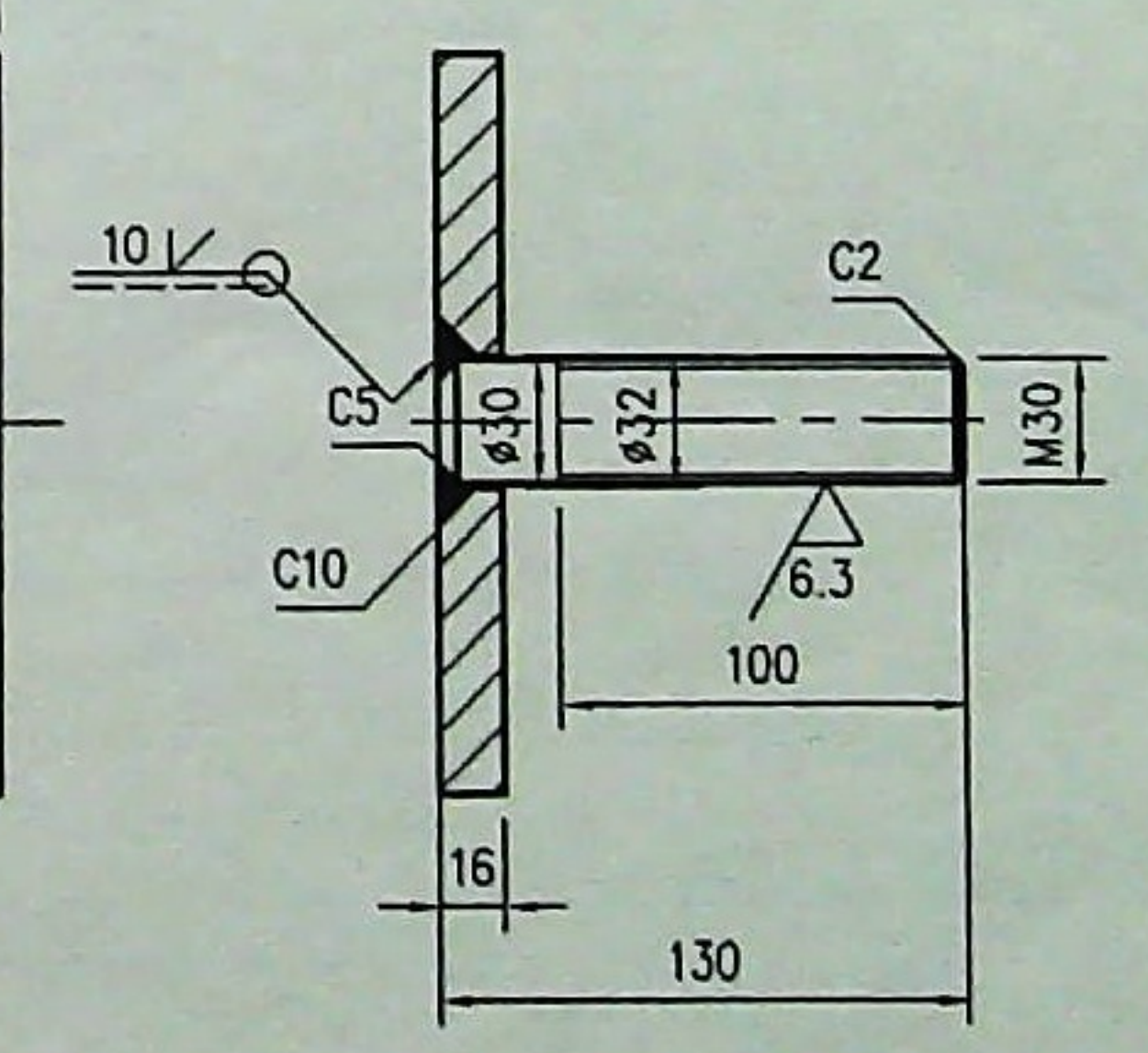
技术要求

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。

件 9
1 : 3



D - D
1 : 3



王中 胡军和 11/1

比 例	1:10	材质	组 件	CISDI 中冶赛迪			
质 量(kg)	531.2						
部门负责人				炉壁水冷块 4			
主任工程师							
主任设计师							
审 核							
设 计 师				图号	02690047DR2206ME012-24	A	1/1
制 图							

声明: 本作品是原创设计, 所有信息, 专有技术均受法律保护。未经本公司书面许可, 不得修改、复制、传播或用于任何第三方。
CISDI The work belongs to the property of CISDI. All information and proprietary know-how contained therein are confidential and shall not be copied, disclosed, changed or distributed without the prior written permission of CISDI.