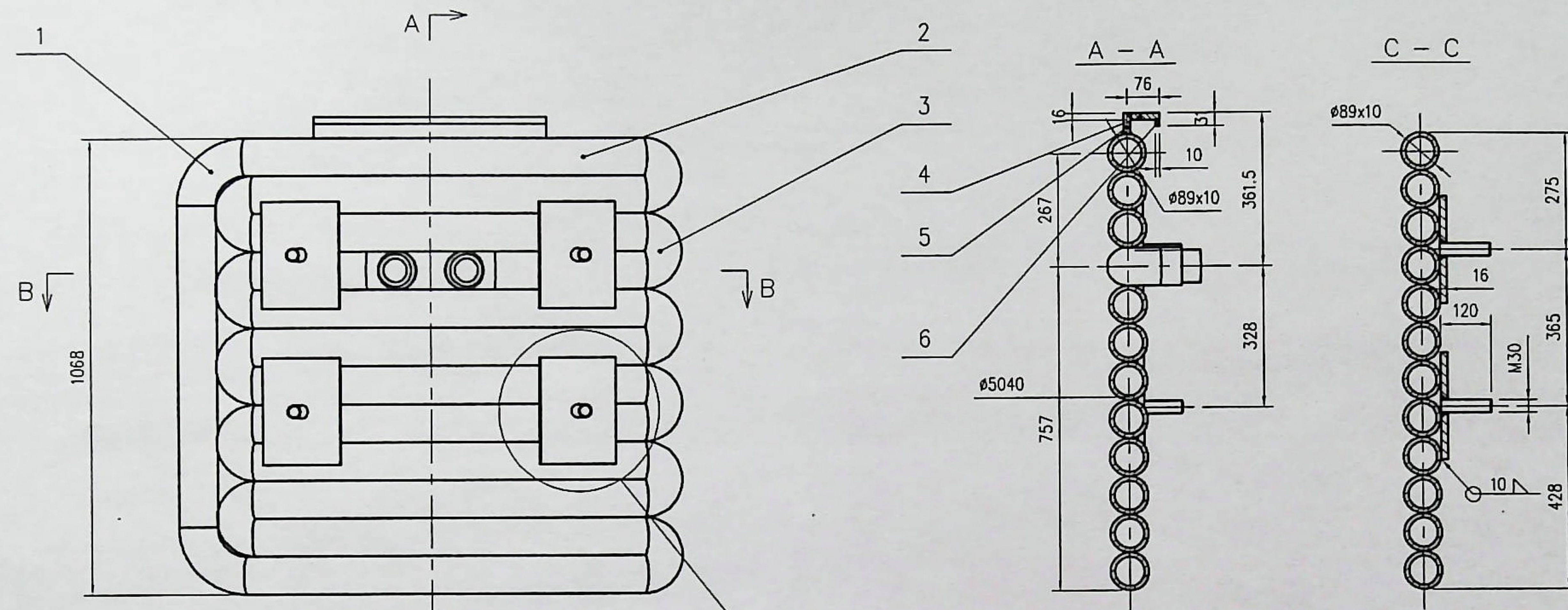
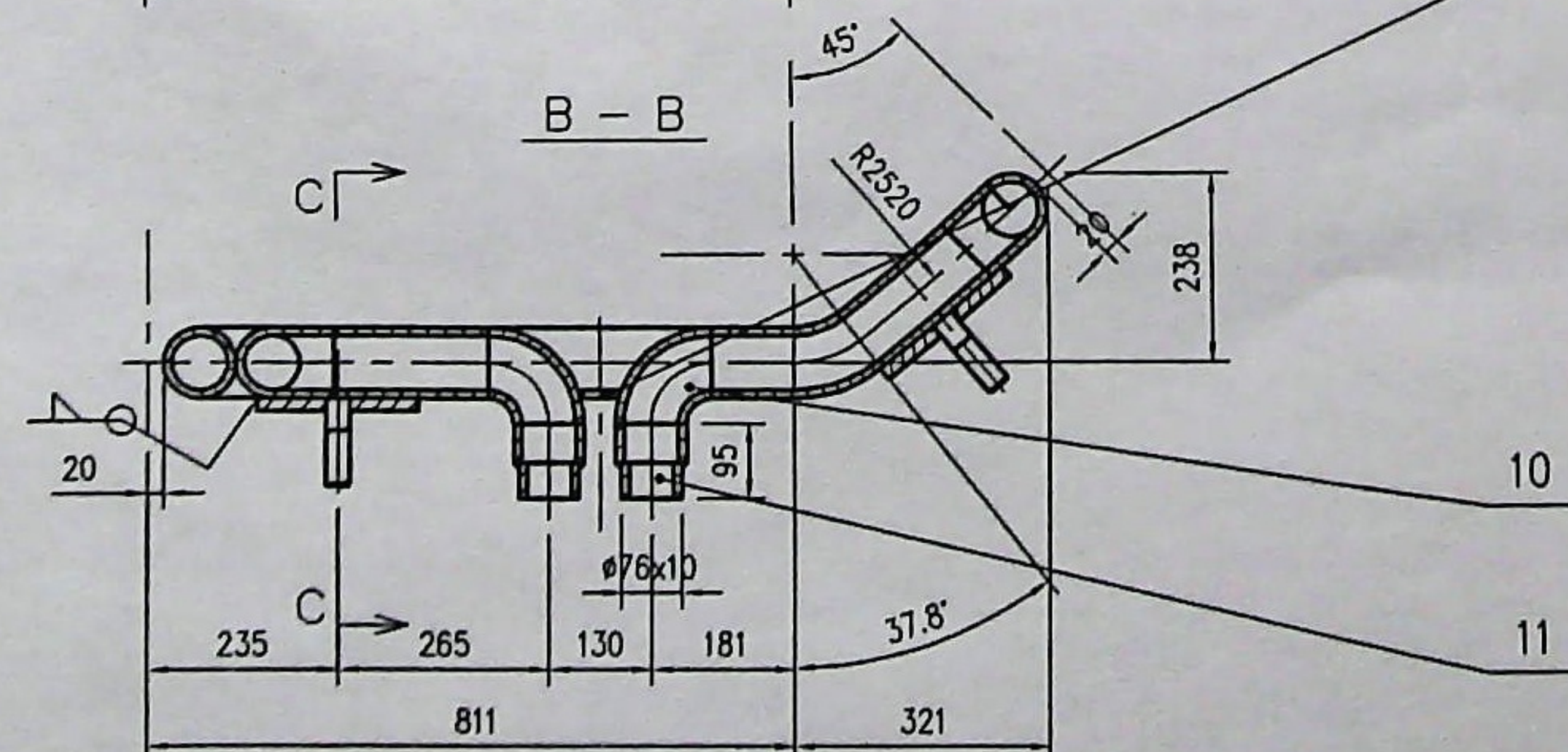
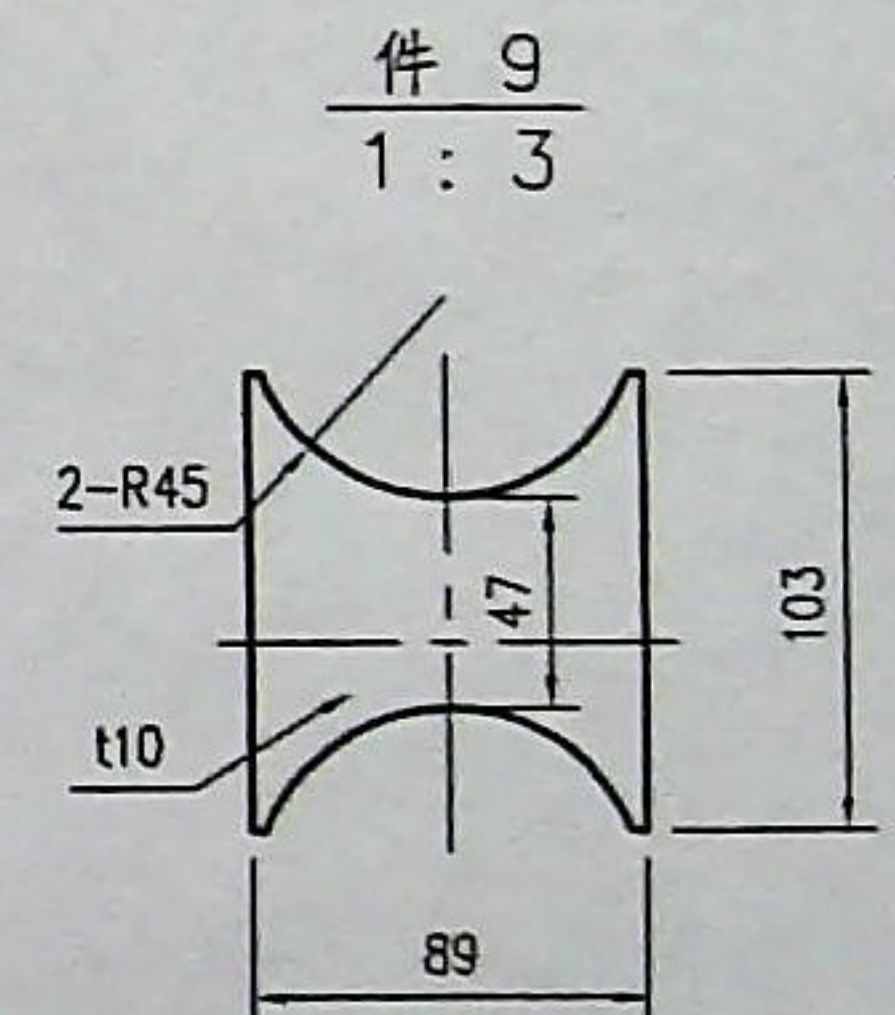
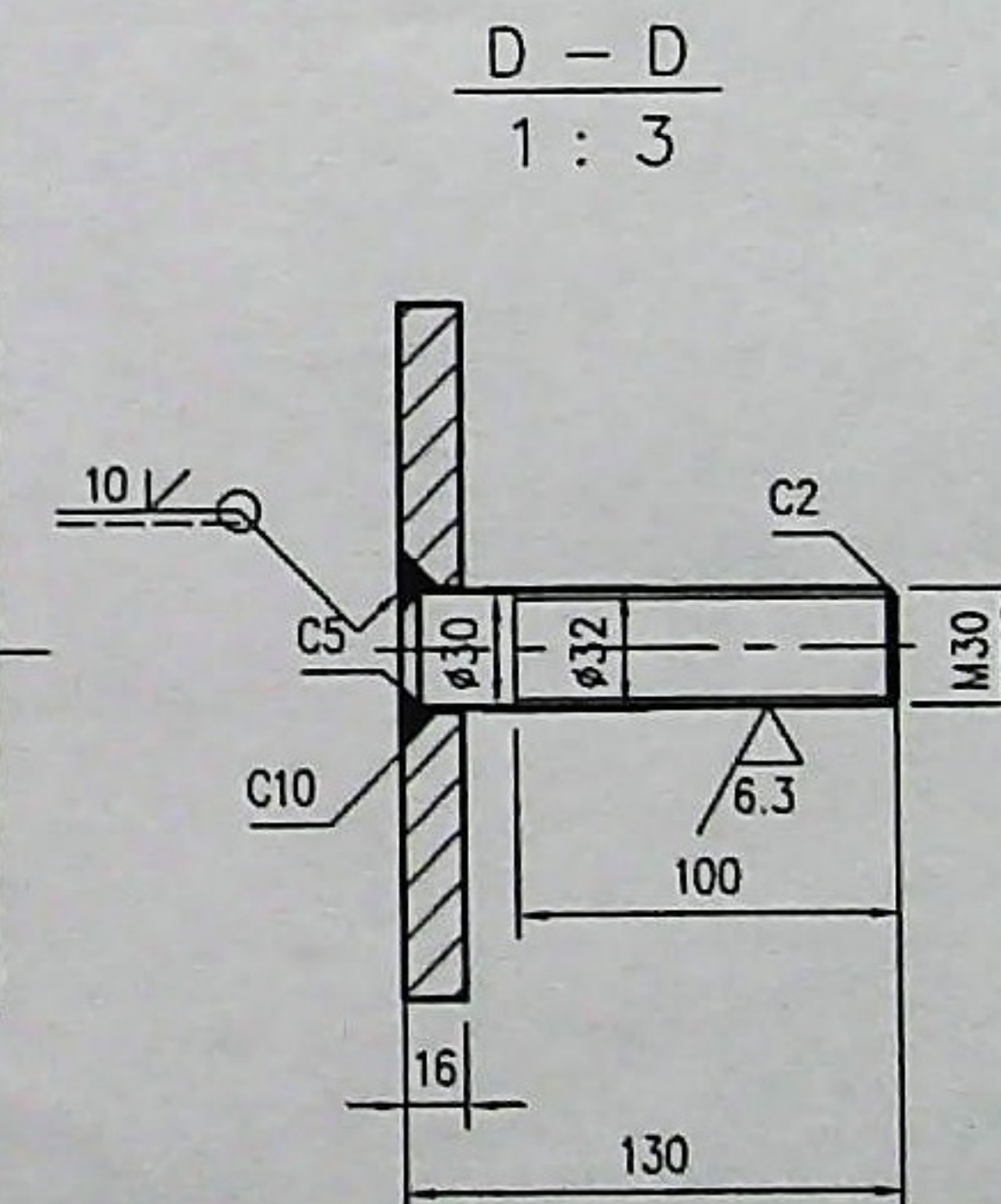
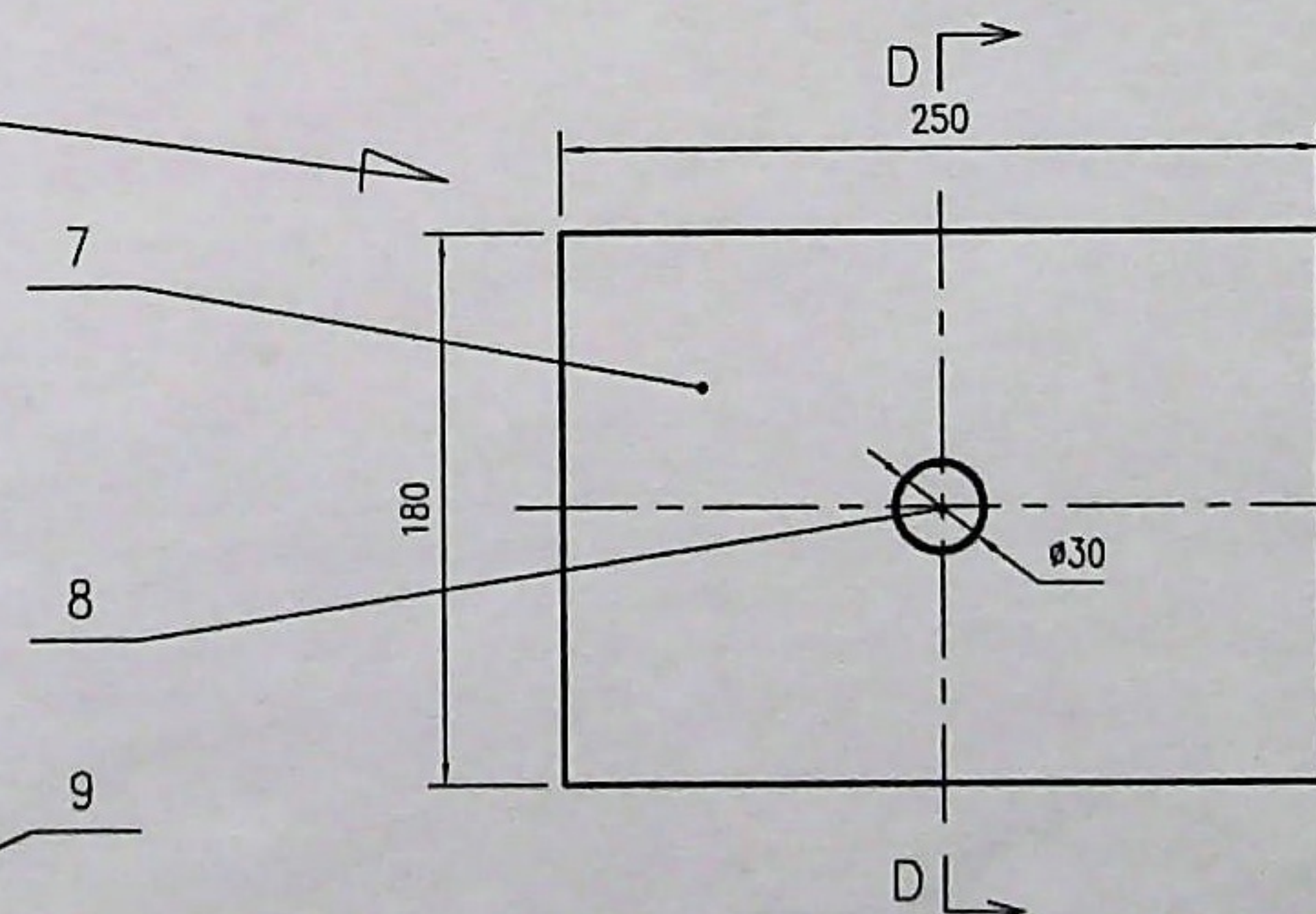
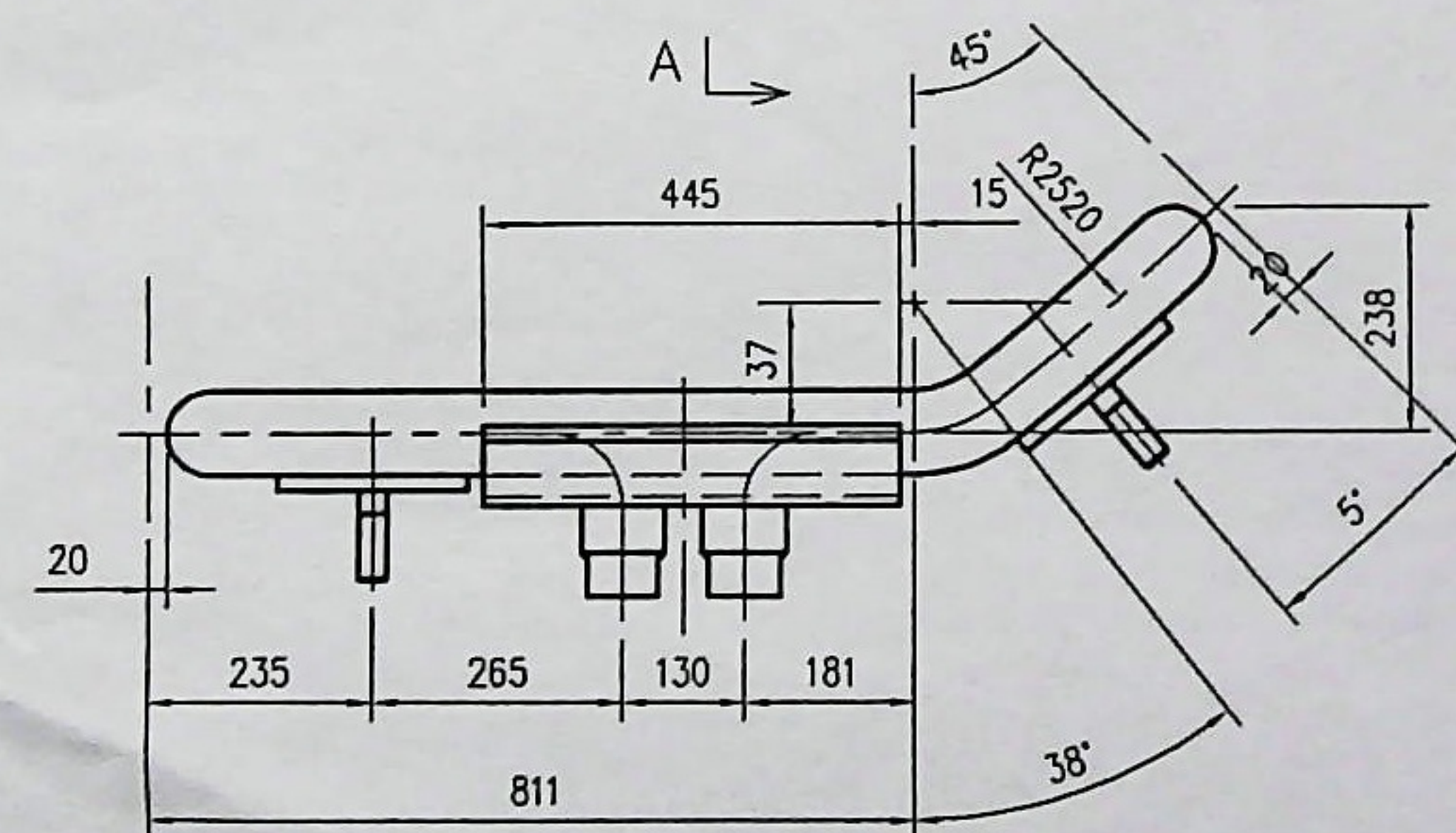


序次	更改原因及内容	修改人	日 期	审核人	日 期



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。



比 例	1:10	材质	铜铸件	CISDI 中冶赛迪			
质 量(kg)	315.3						
部门负责人				炉壁水冷块 6			
主任工程师							
主任设计师							
审 核							
设 计 师				图号	02690047DR2206ME012-26	A	1/1
制 图							

胡军和 胡明

CISDI 中冶赛迪

炉壁水冷共 6

图号	02690047DR2206ME012-26	A	1/1
----	------------------------	---	-----