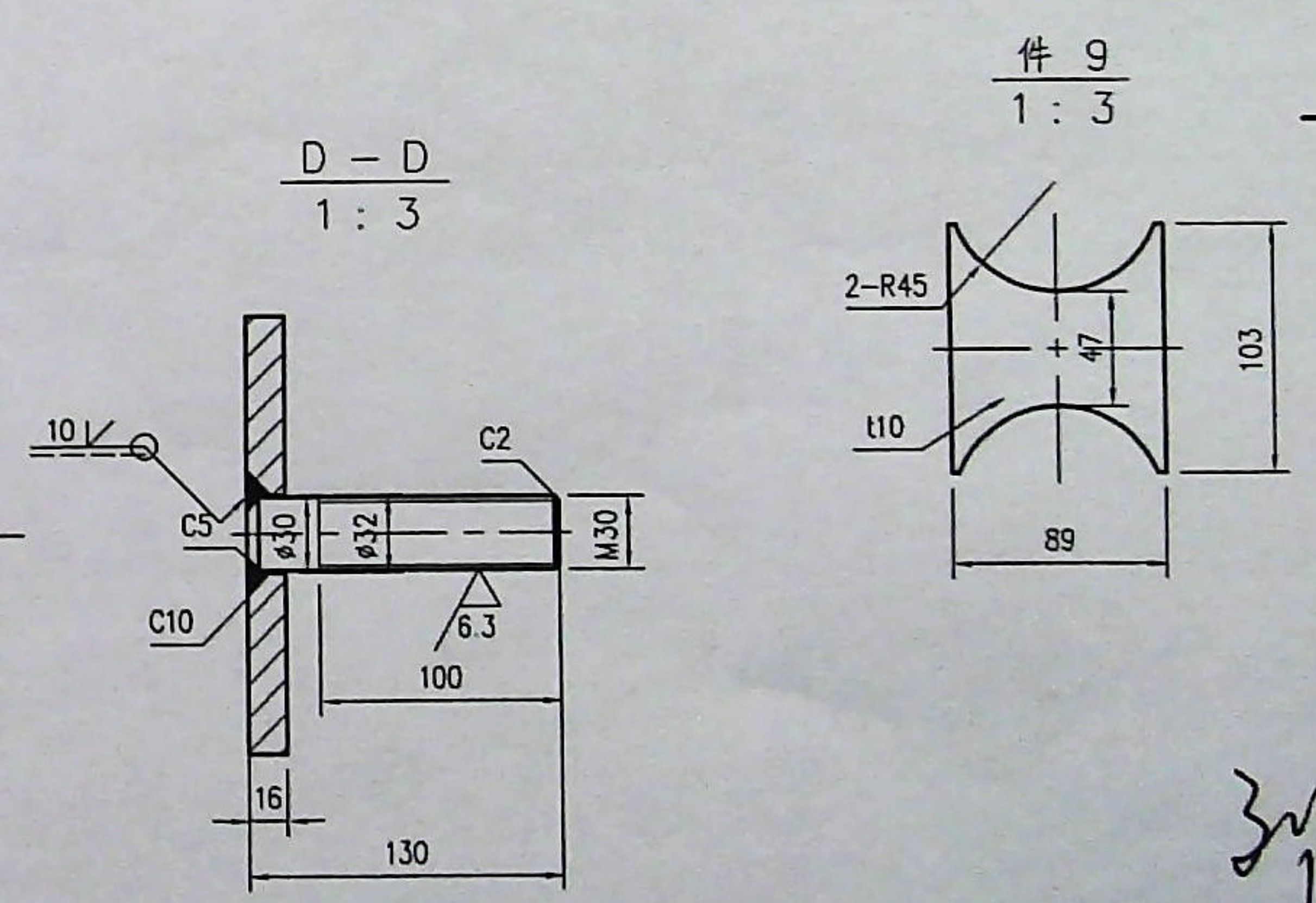
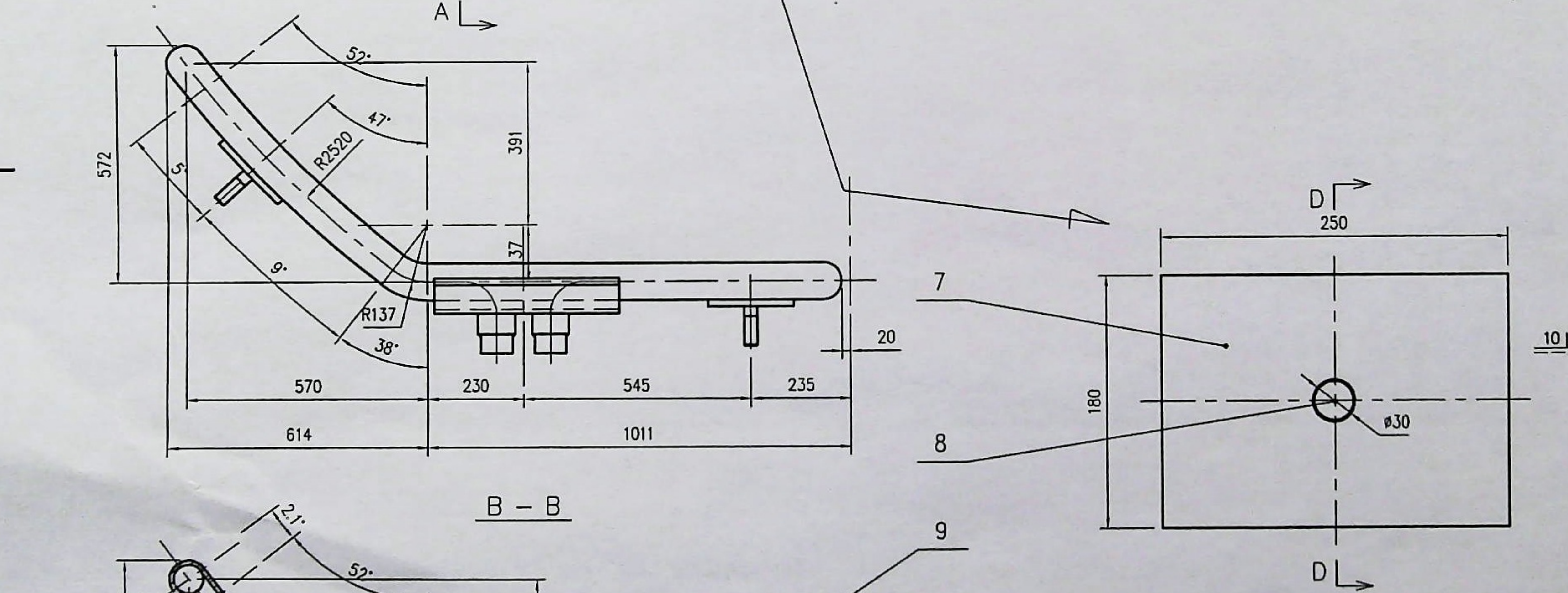


## 技术要求

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	锻 件	CISDI 中冶赛迪			
质 量(kg)	490.8						
部门负责人				炉壁水冷块 8			
主任工程师							
主任设计师							
审 核							
设 计 师				图号	02690047DR2206ME012-28	A	1/1
制 图							

声明：本作品以美国中西部地区、所合信息、含有技术子保能。未起本公司可面许可，不得修改。更  
料、技术或数据有第三万。  
CJL&C This work belongs to the property of CJL&C. All information and proprietary know-how contained therein are confidential  
and shall not be copied, duplicated, changed or otherwise submitted or disclosed in any form or by any means without  
the prior written permission of CJL&C.