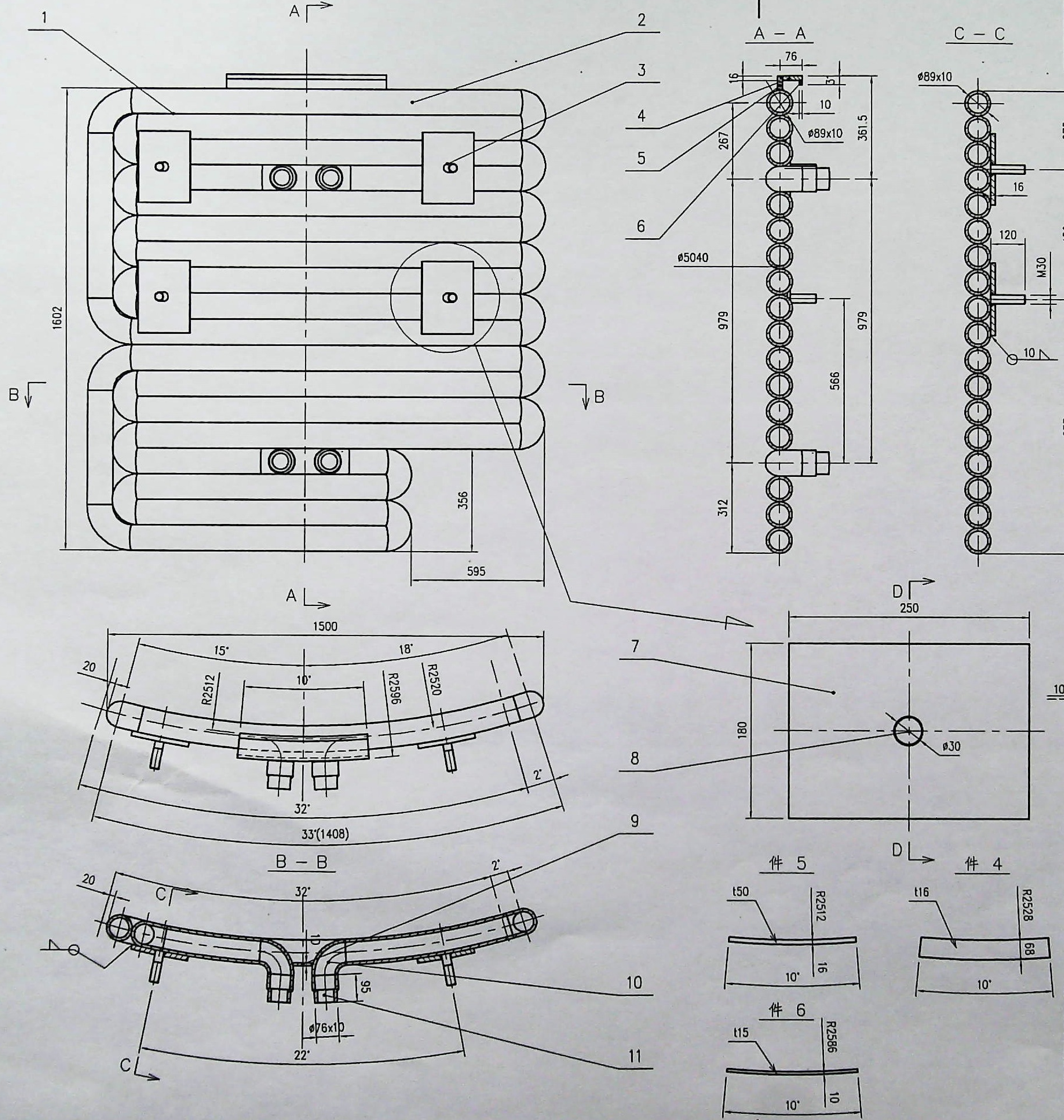
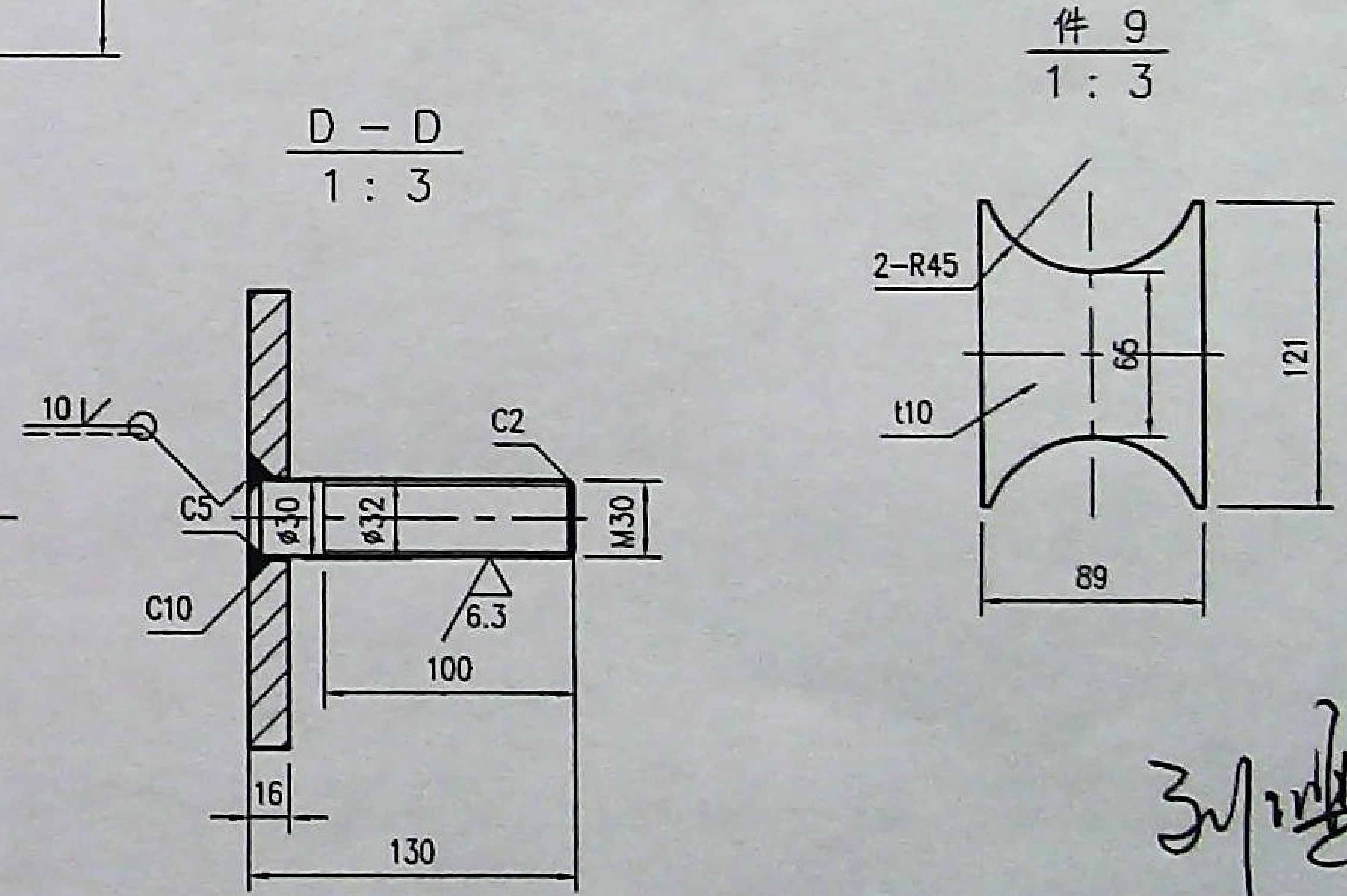
序次	更改原因及内容	修改人	日期	审核人	日期


A
A
B
B
1
2
3
4
5
6
7
8
9
10
11
1602
356
595
A－A
76
16
3
10
ø89x10
267
361.5
ø5040
979
979
566
312
C－C
ø89x10
275
16
120
450
M30
10
877
1500
15°
18°
10°
R2512
R2596
R2520
20
2°
32°
33°(1408)
B－B
20
C
C
32°
2°
10
95
ø76x10
22°
D
D
250
180
ø30
件 5
t50
R2512
16
10°
件 4
t16
R2528
68
10°
件 6
t15
R2586
10
10°


D－D
1：3
10
C5
ø30
ø32
C2
M30
C10
6.3
100
16
130
件 9
1：3
2-R45
t10
65
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. 所有管间加ø5圆钢断续焊接，间隔300mm，焊300mm；
12. 管路须做通球试验。

会签

刘建丰 胡军和

比例	1:10	材质	组焊件	**CISDI 中冶赛迪**	
质量(kg)	511.7				
部门负责人				炉壁水冷块9	
主任工程师					
主任设计师					
审核					
设计师					
制图				图号 02690047DR2206ME012-30	A 1/1

声明：本作品及其版权属中冶赛迪。所含信息、专有技术及诀窍均属保密。未经本公司书面许可，不得修改、复制、提供或泄露给任何第三方。
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.