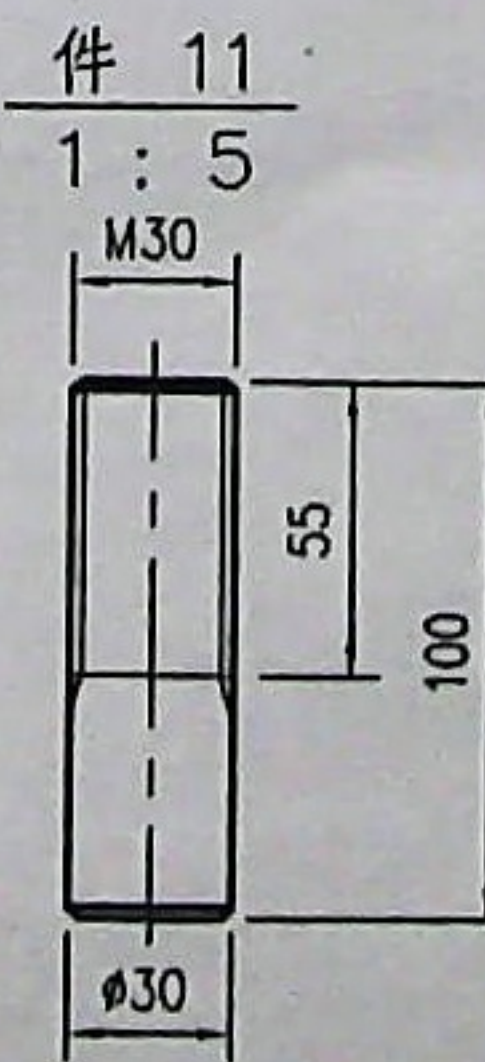
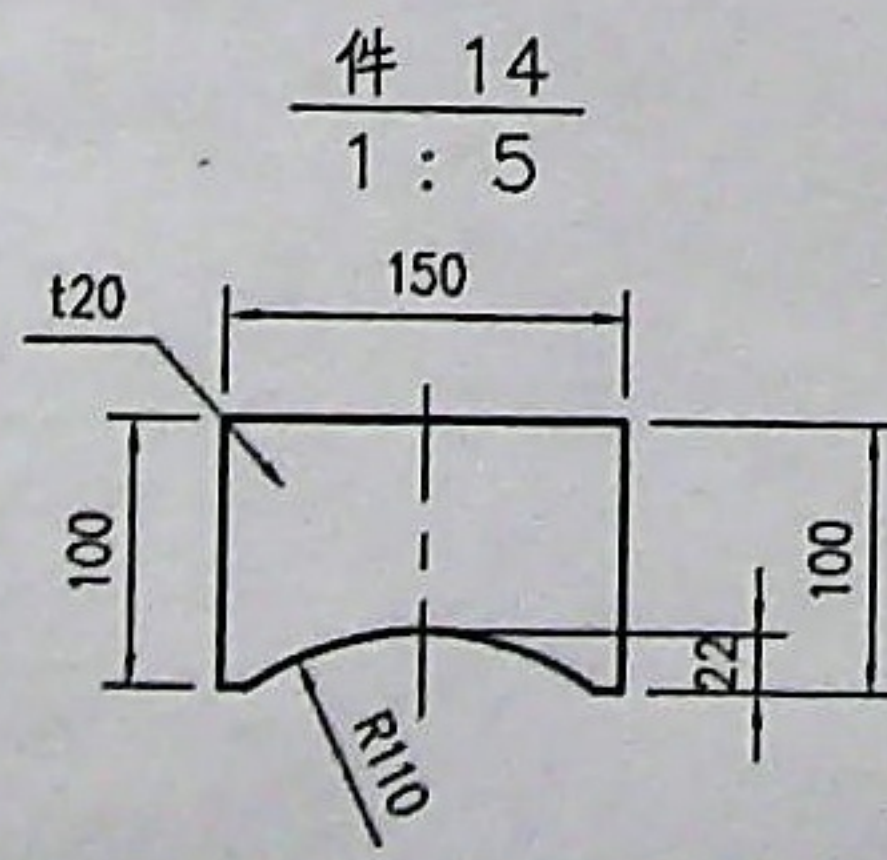
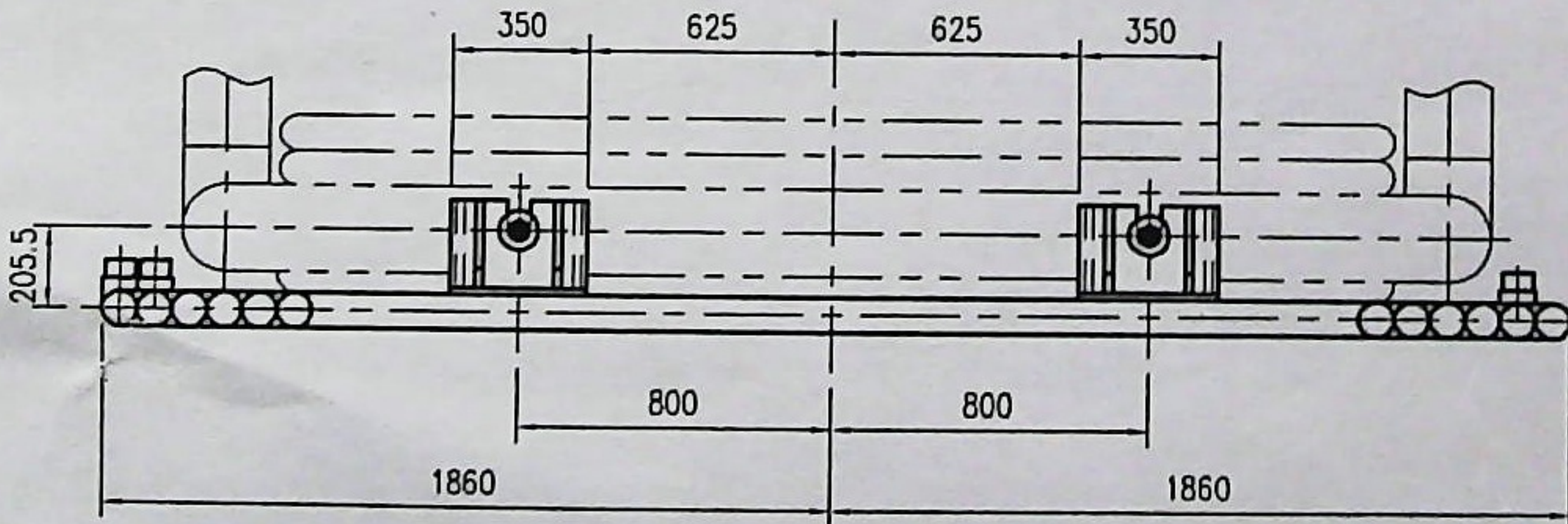
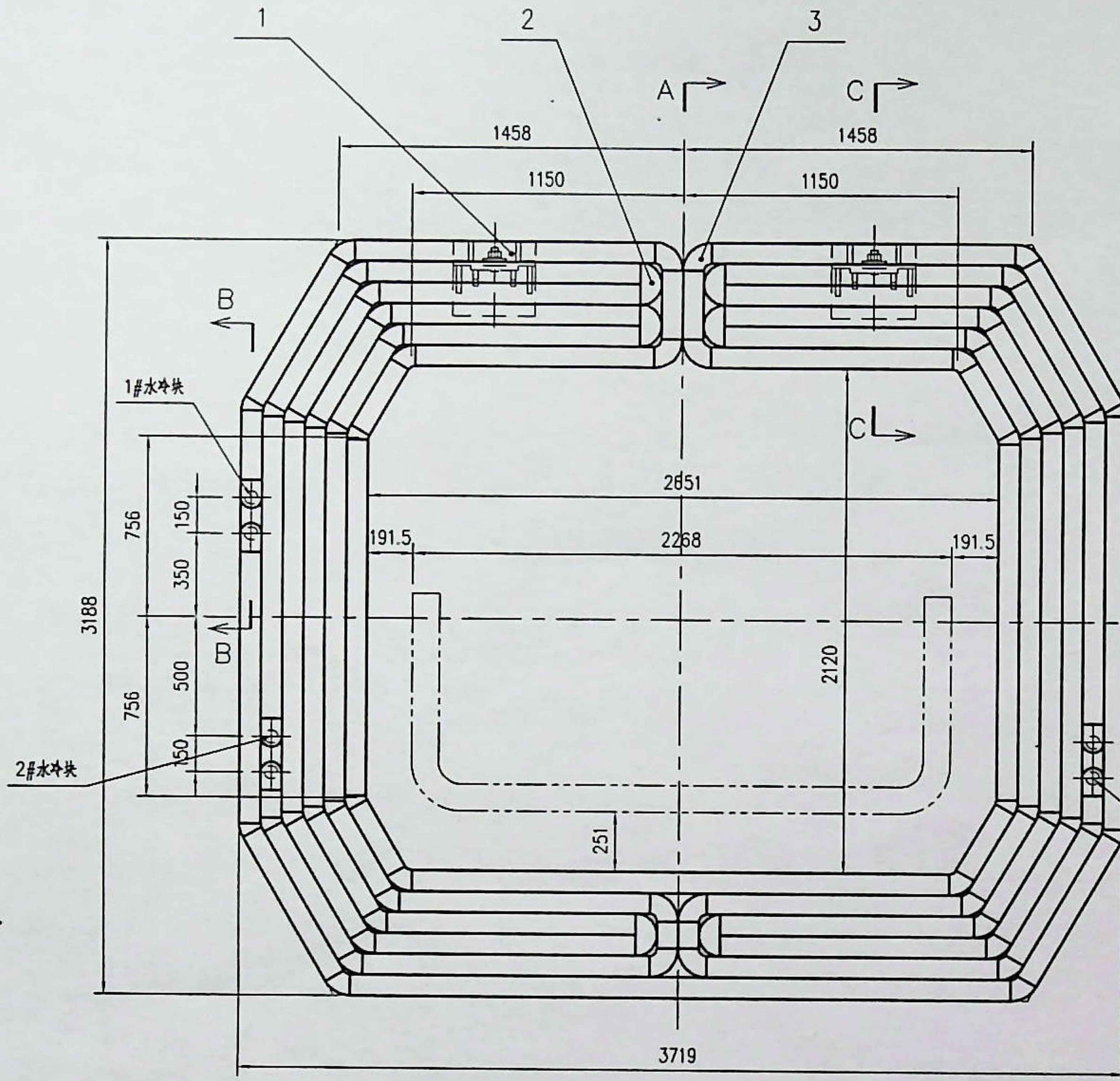
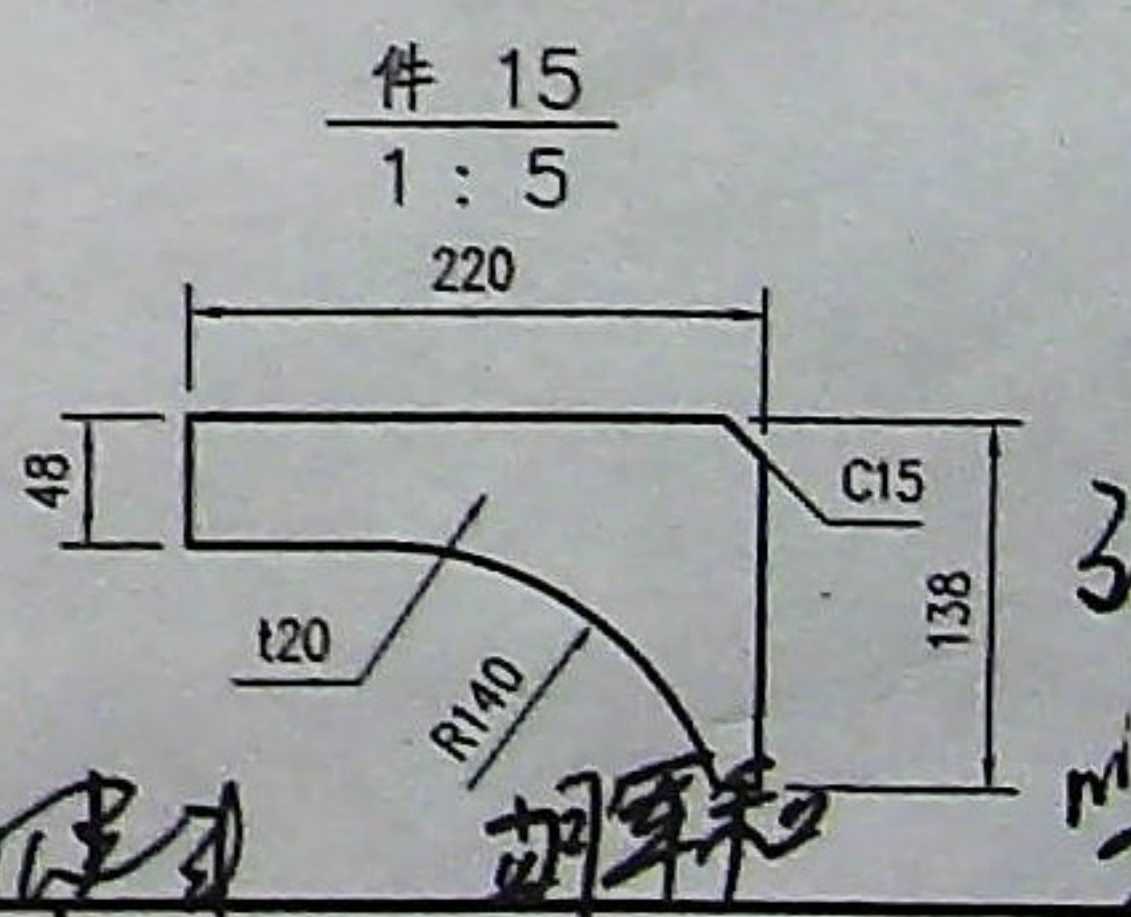
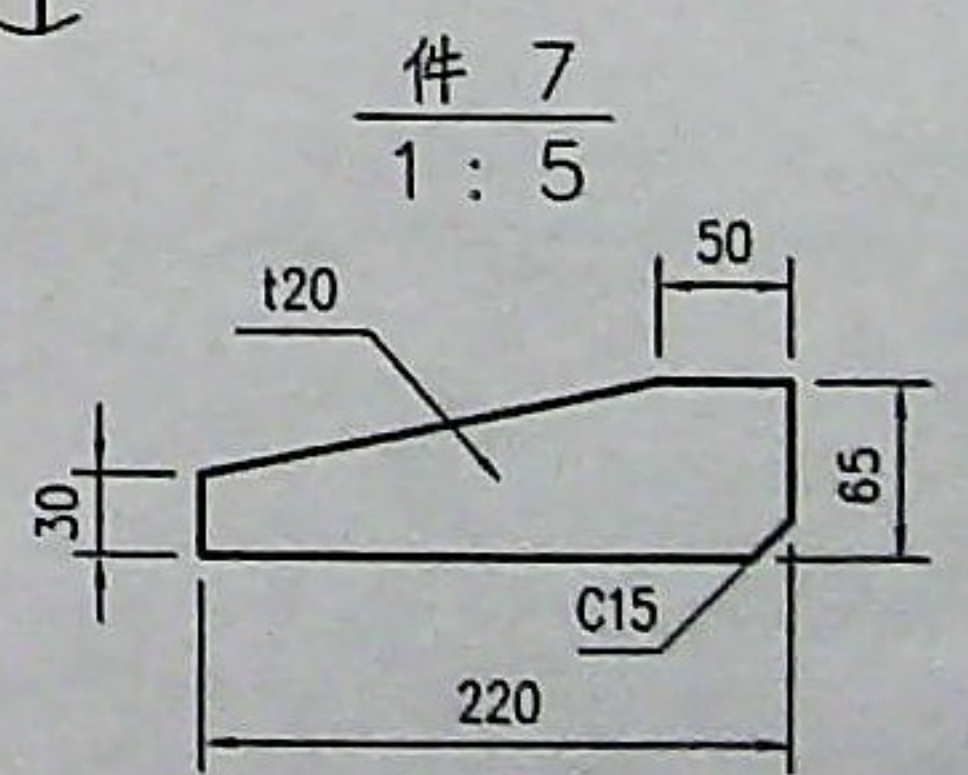
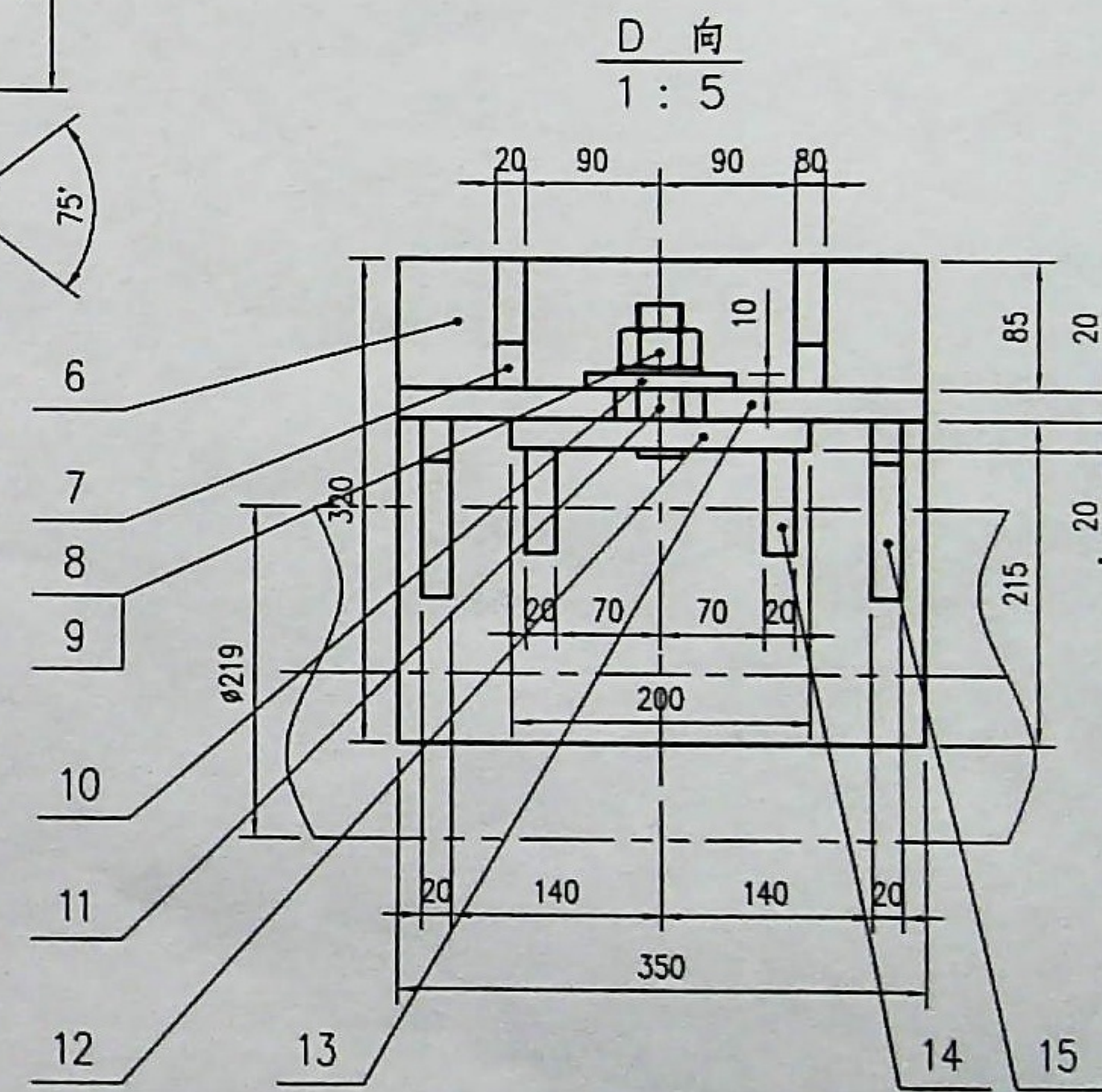
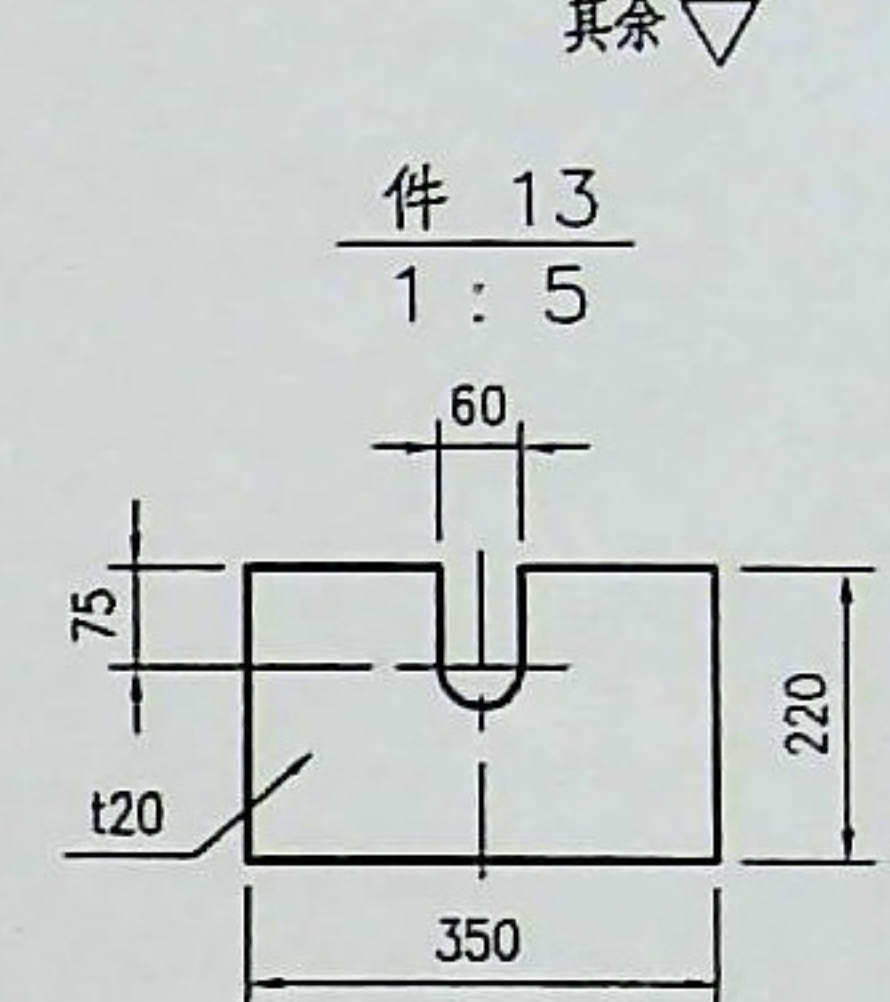
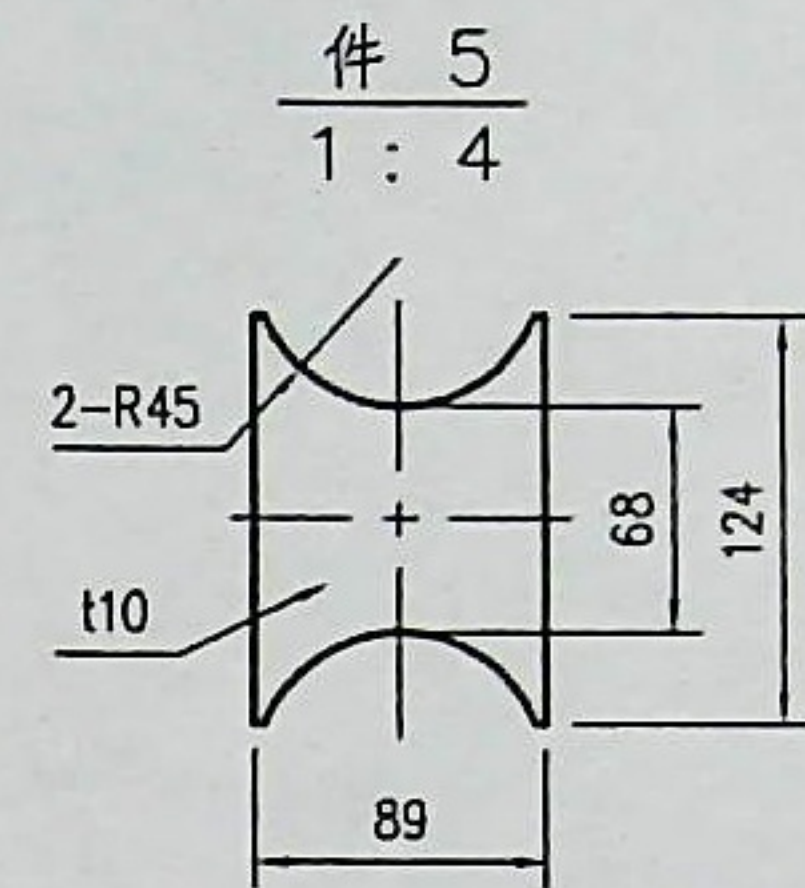
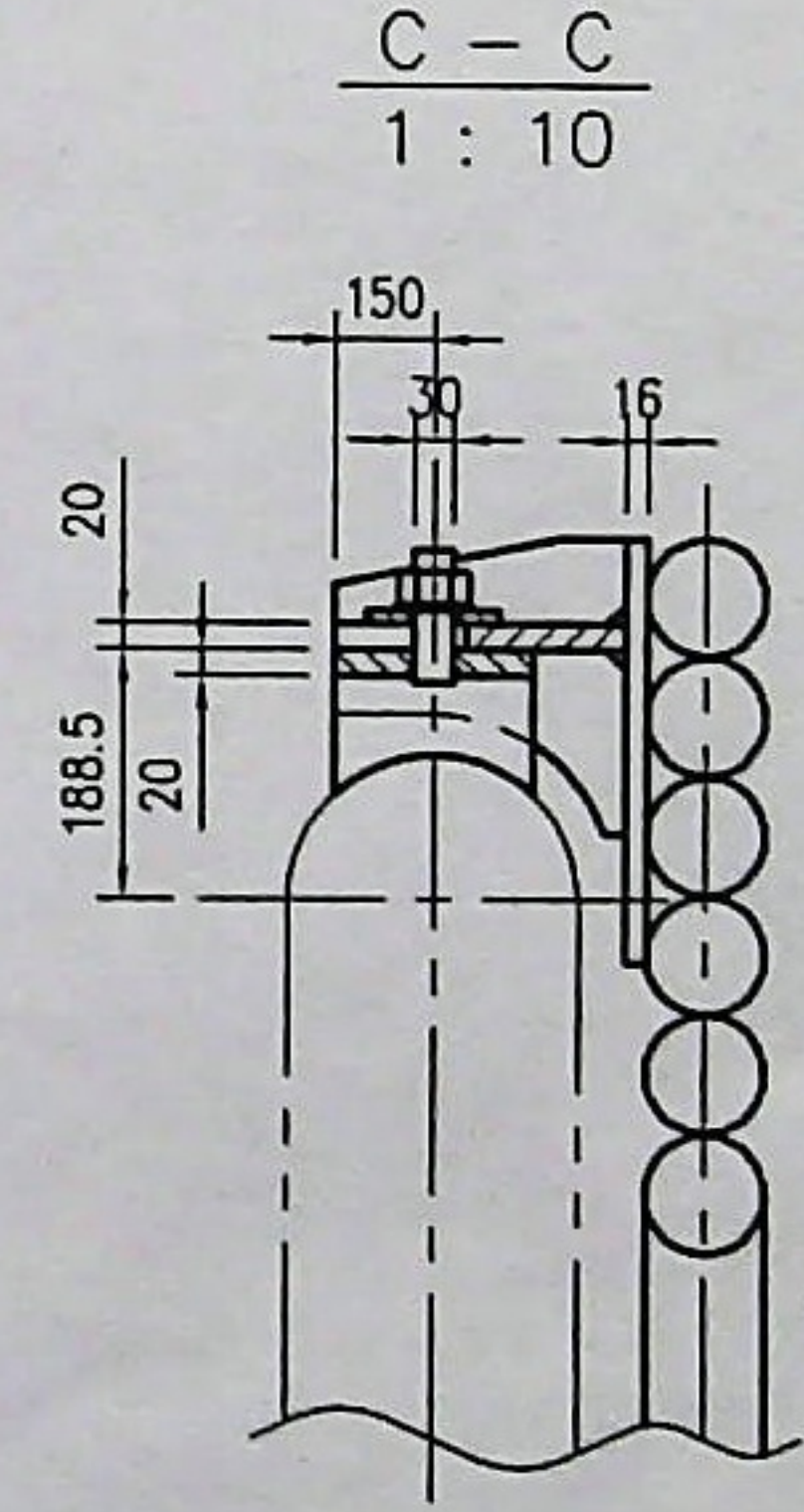
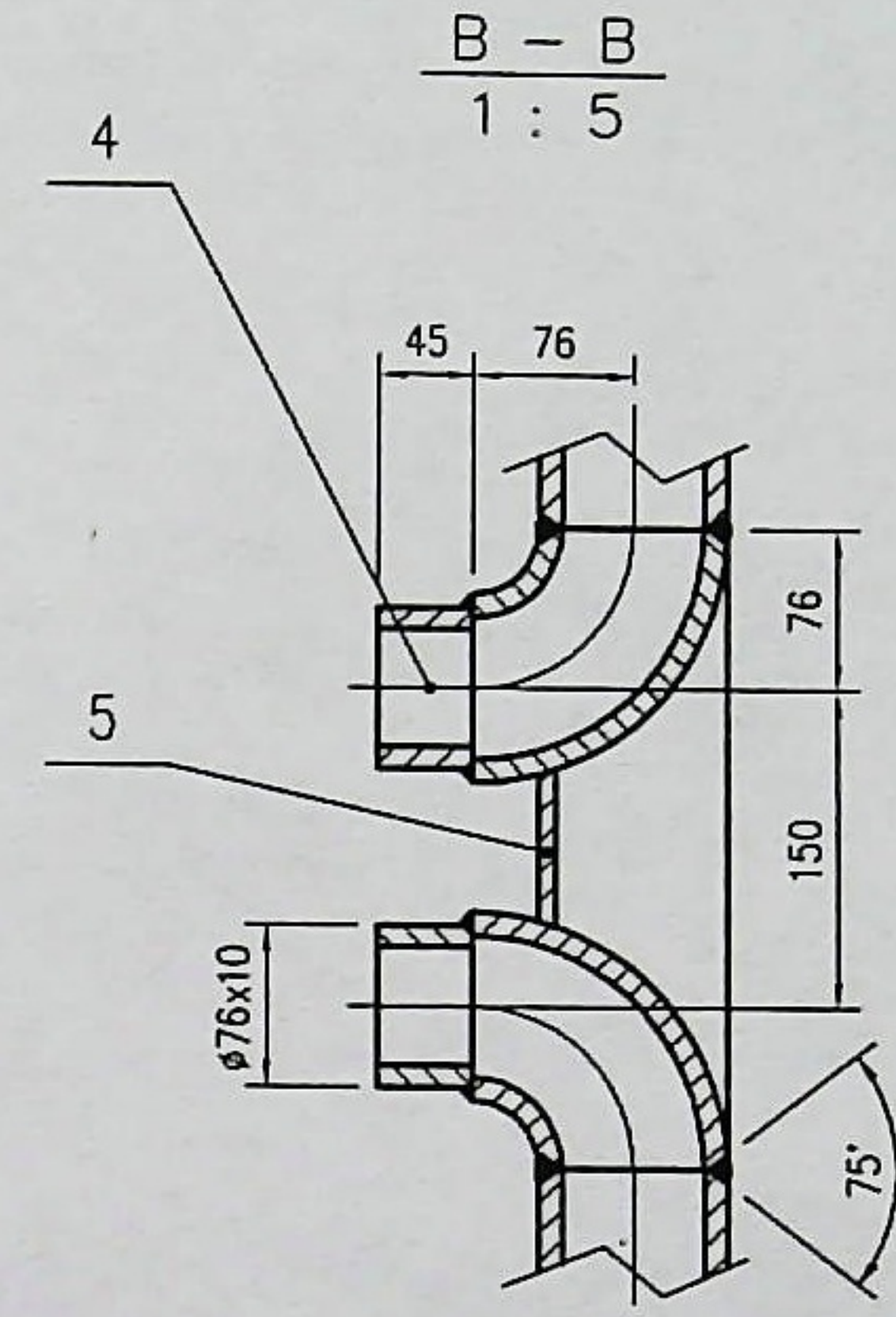
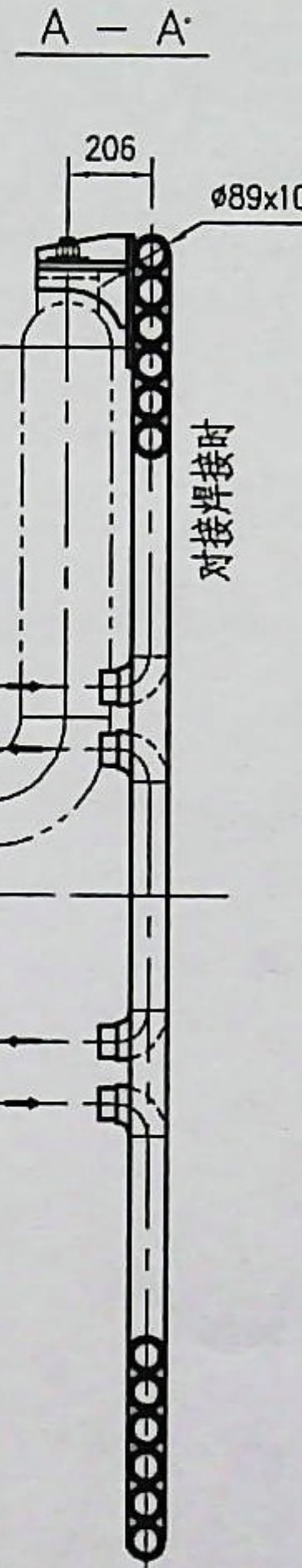


声明：本文件为机密文件，所有信息、专有技术或数据，未经本公司书面许可，不得修改、复制、传播或用于任何第三方。  
CISDI This work belongs to the property of CISDI. All information and proprietary know-how contained therein are confidential and shall not be copied, duplicated, changed or disseminated or released in any form without the prior written permission of CISDI.



- 技术要求
1. 制造工艺按冶金类相关标准执行;
  2. 所有的管道对接焊接时, 均为连续“V”型焊缝, 焊角高度不低于最薄件厚度;
  3. 焊缝质量不低于中二级标准;
  4. 管道内部不得有杂质, 清污、试压后和运输时将进出口封住;
  5. 该件焊接完成后, 采取适当方式处理, 防止变形;
  6. 除锈等级为Sa2.5级, 油漆总厚度不小于120um;
  7. 未注尺寸公差按JB/T5000.3 B.G级标准;
  8. 工作压力: 0.6Mpa, 试验压力: 1.2Mpa, 保压时间: 60min, 不渗漏。



序号	更改原因及内容	修改人	日期	审核人	日期

比 例	1:20	材质	组焊件
质量(kg)	1567		
部门负责人			
主任工程师			
主任设计师			
审 核			
设 计 师			
制 图			

图号	02690047DR2206ME012-3	B	1/1
----	-----------------------	---	-----

CISDI 中冶赛迪

加通法兰