

管口伸出150

1400

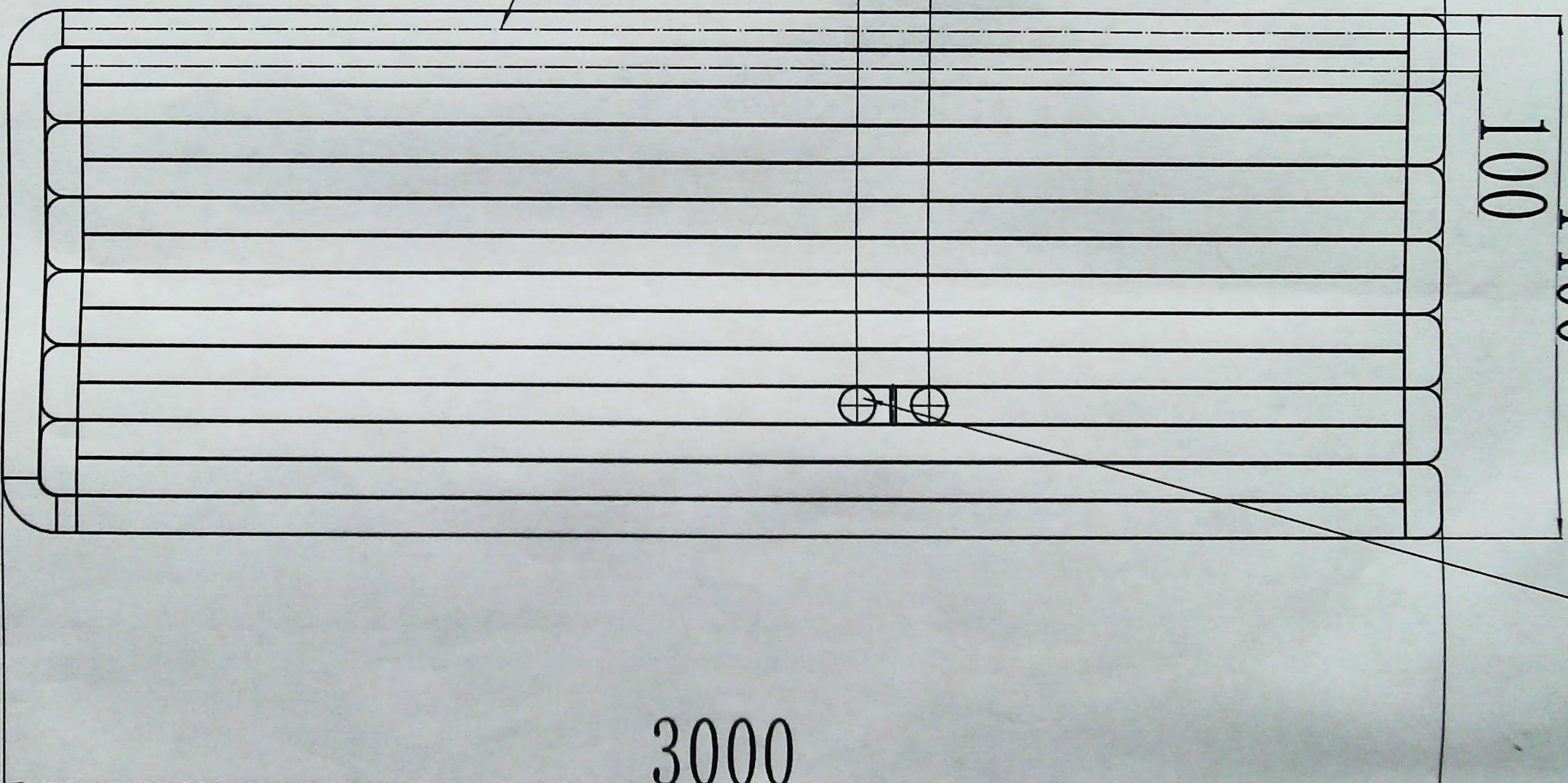
100

1076

150

3000

Ø89*10



技术要求:

- 1、对接焊缝开坡口，焊缝氩弧焊打底，再用电弧焊。
- 2、试水压2M P a，保压2小时无渗漏
- 3、作通球试验
- 4、弯头须用冲压弯头，壁厚为10

设计 李国林 2023.3.24

审核 李国林 2023.3.24

31.11.18

炼钢厂				HG-CJS-01			
20G				沉降室水冷板一			
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日	阶段标记	重量
设计			标准化				879
审核							1:1
工艺			批准			共 张	第 张