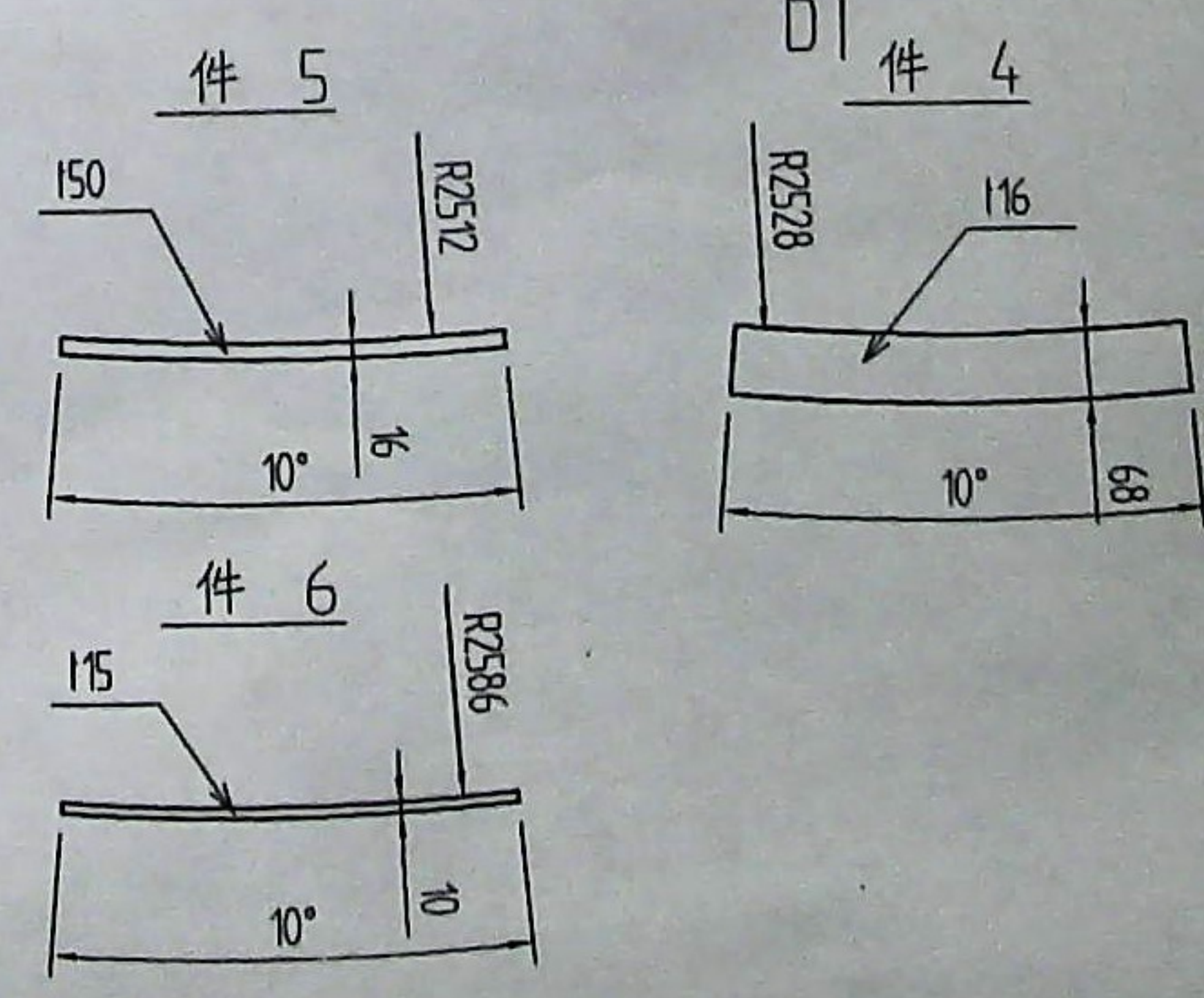
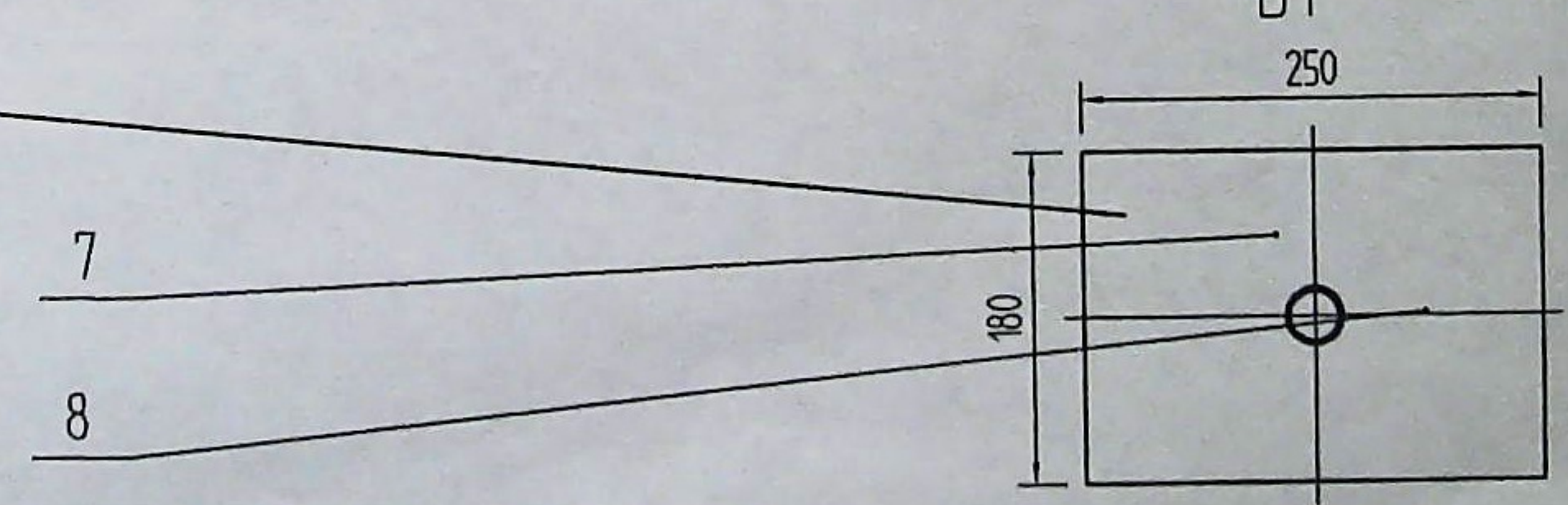
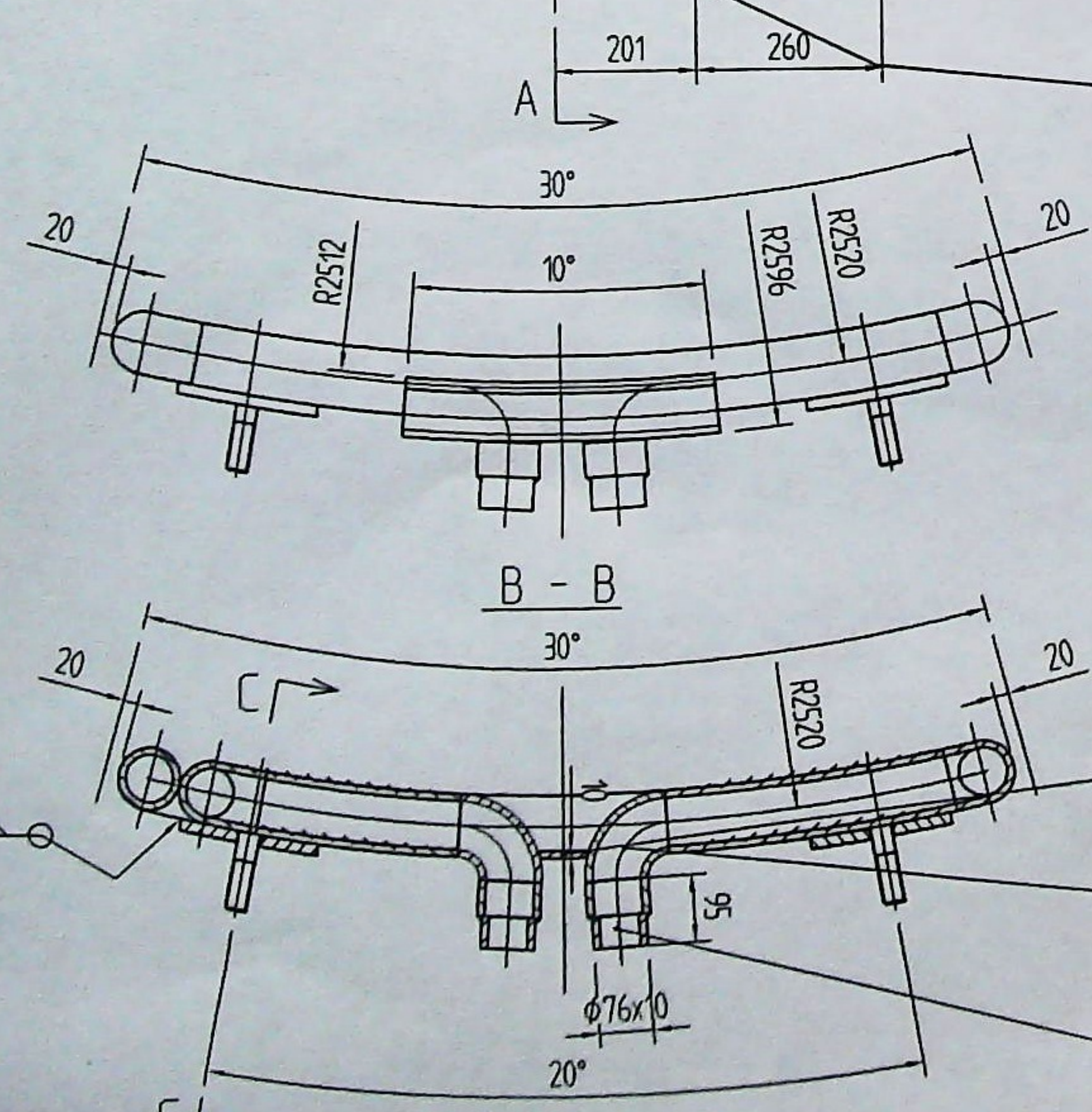
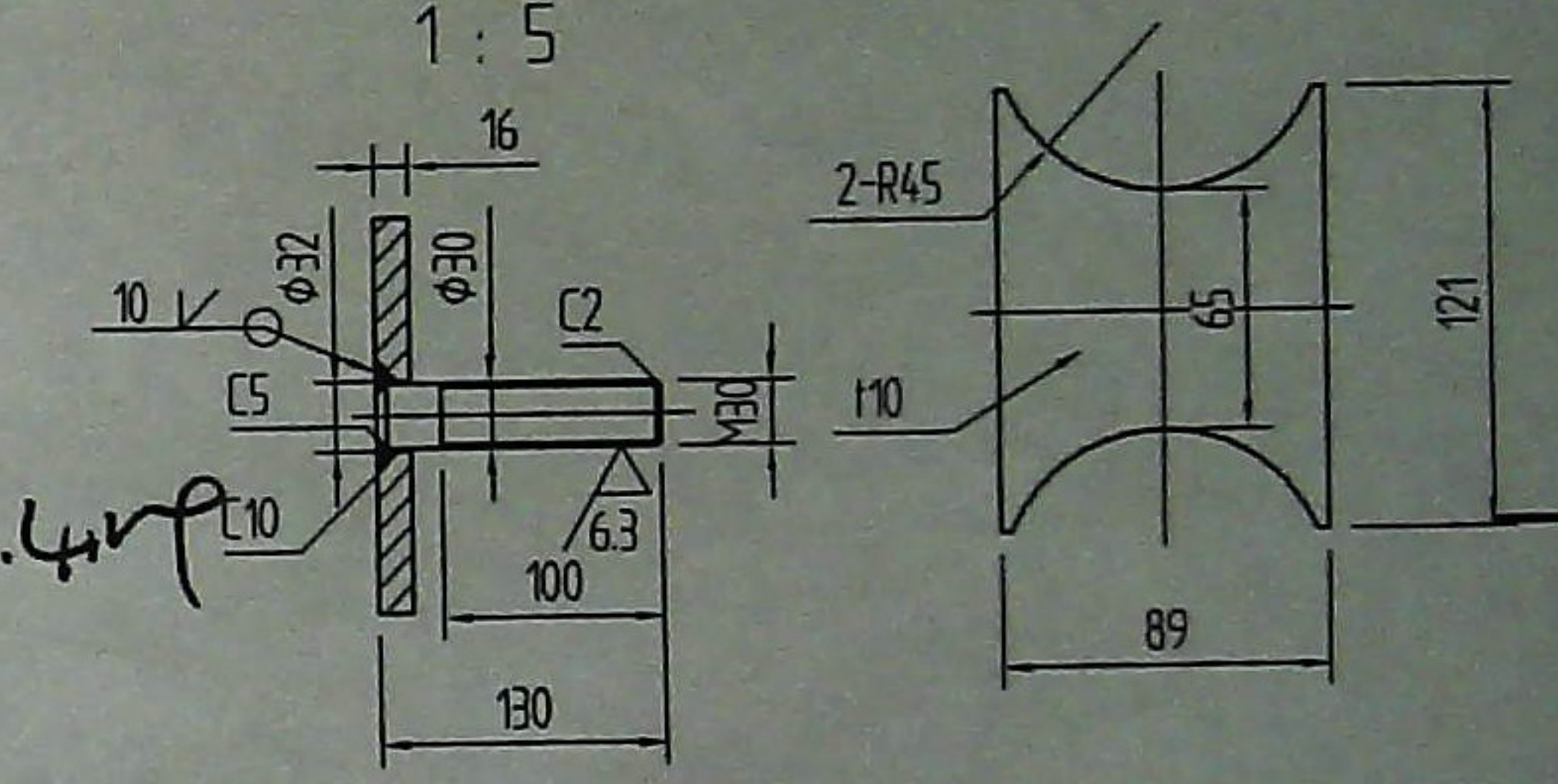


技术要求

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.

李超 2023.4.14
吴一峰 2023.4.14
田建 2023.4.14



11	GB/T 5310	无缝钢管 φ76x10	4	20G	0.7	2.8	L=45
10	GB/T 5310	90°弯头 φ89x10	4	20G	3	12	半径76
9	本图	封板 110	2	Q345R	0.6	1.2	
8	本图	螺栓 M30	3	35	0.7	2.1	
7	本图	钢板 116	3	Q345R	265	7.95	
6	本图	钢板 110	1	Q345R	0.5	0.5	
5	本图	钢板 116	1	Q345R	2.8	2.8	
4	本图	钢板 116	1	Q345R	3.8	3.8	
3	GB/T 5310	180°弯头 φ89x10	19	20G	4.2	79.8	
2	GB/T 5310	无缝钢管 φ89x10	1	20G	468	468	L=24m
1	GB/T 5310	90°弯头 φ89x10	6	20G	3	18	半径114
序号	代 号	名 称	数量	材 料	单 件 重 量	总 计 重 量	备 注

比 例	1:10	材质	组焊件
质量(kg)	599		
部门负责人			
主任工程师			
主任设计师			
审 核			
设 计			

CISDI 中冶赛迪

1#炉 炉壁水冷块 3

ME012-23-B