

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.

1:5

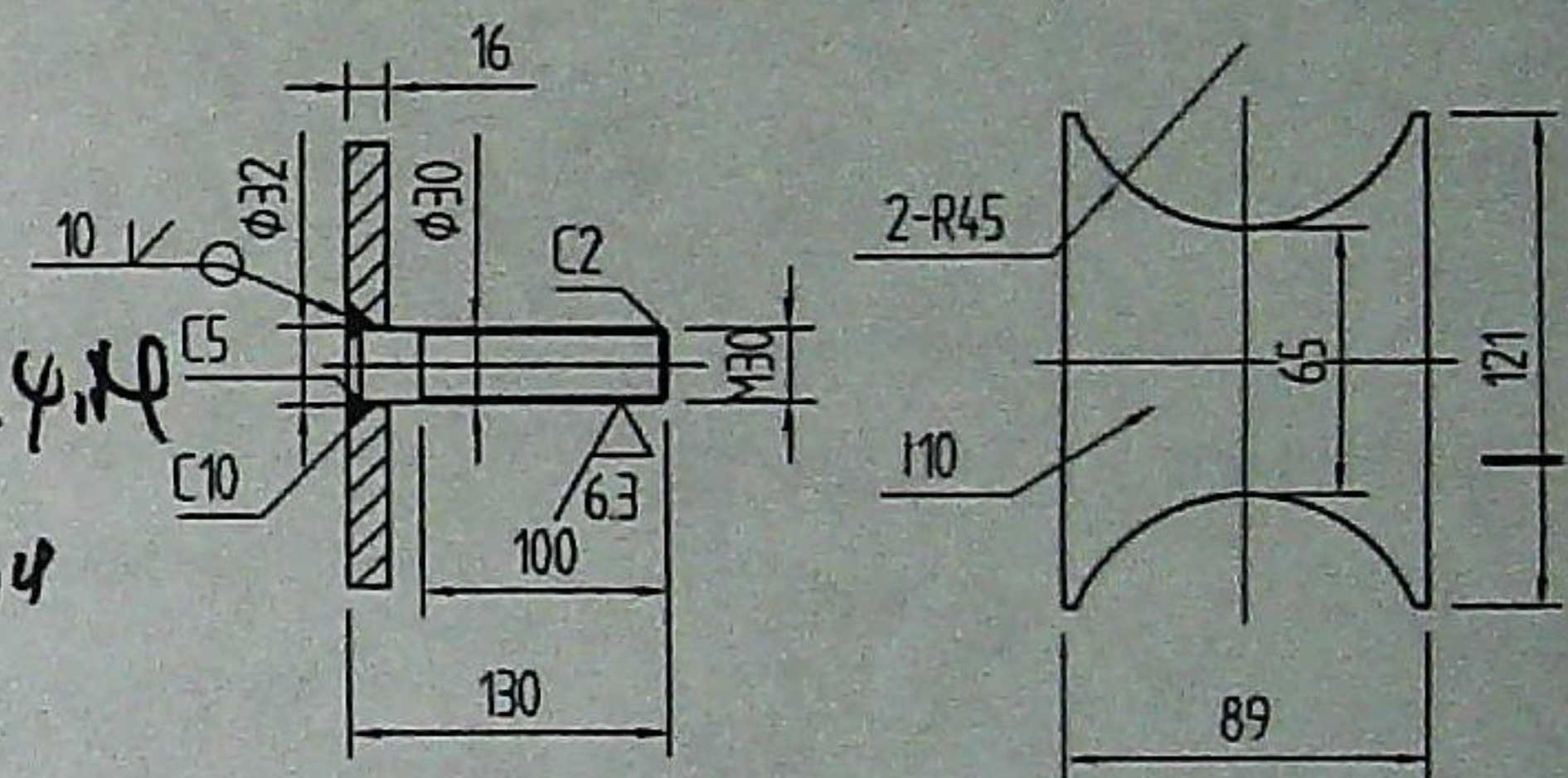
件 9
1:3

李超 2013.4.14

吴江 2013.4.14

王超 2013.4.14

31



11	GB/T 5310	无缝钢管 $\phi 76 \times 10$	4	20G	0.7	2.8	L=45
10	GB/T 5310	90°弯头 $\phi 89 \times 10$	4	20G	3	12	半径76
9	本图	封板 $\phi 110$	2	Q345R	0.6	12	
8	本图	螺栓 M30	4	35	0.7	2.8	
7	本图	钢板 116	4	Q345R	2.65	10.6	
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 $\phi 89 \times 10$	20	20G	4.2	84	
2	GB/T 5310	无缝钢管 $\phi 89 \times 10$	1	20G	7095	7095	L=30m
1	GB/T 5310	90°弯头 $\phi 89 \times 10$	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)						848	
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 5
ME012-25-B