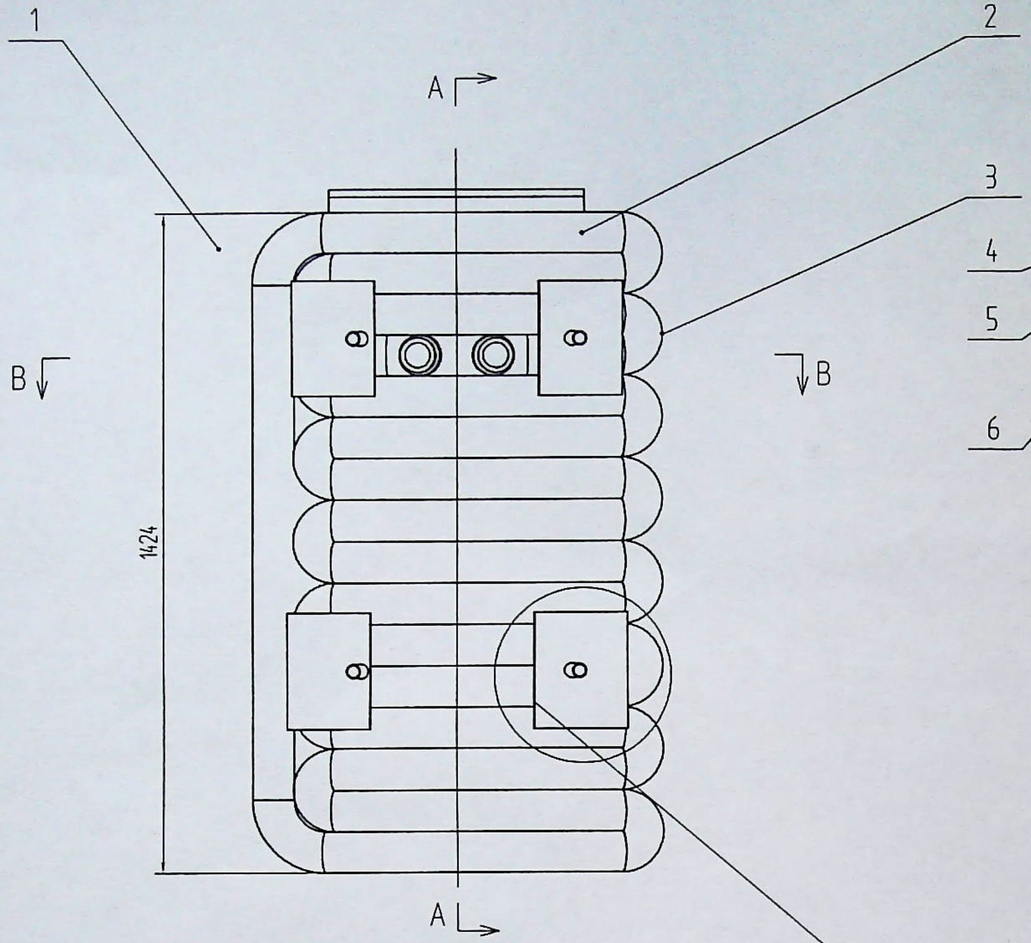

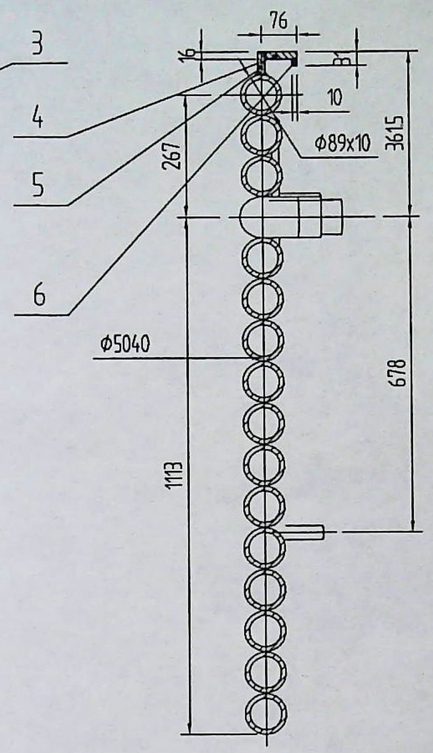

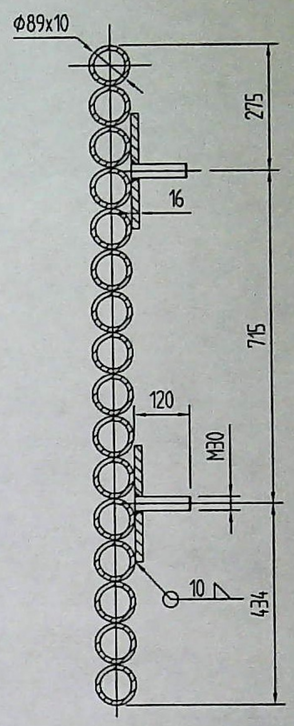

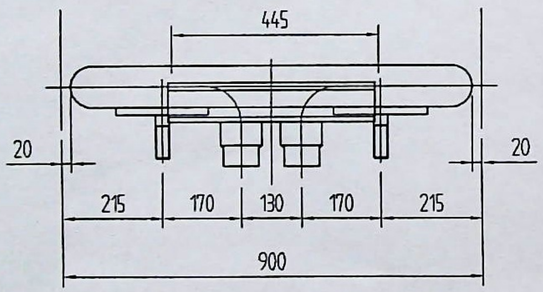

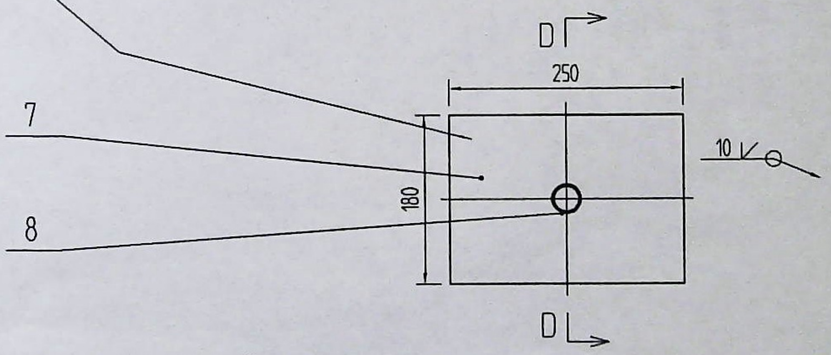

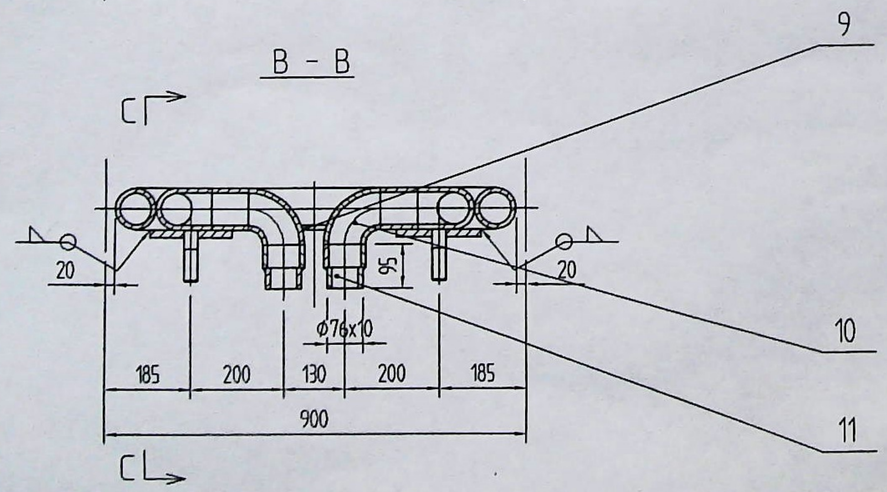

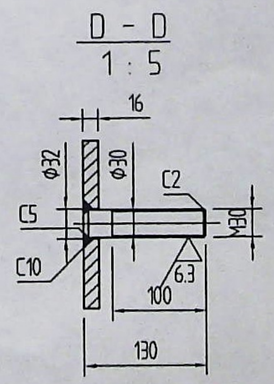

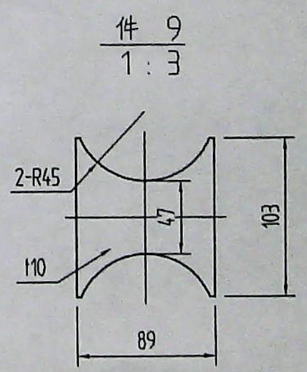

技术要求

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。

李静 2023.4.14

2023.4.14

2023.4.14

序号	代号	名称	数量	材料	单件重量	总计重量	备注
11	GB/T 5310	无缝钢管 φ76x10	2	20G	0.7	1.4	L=45
10	GB/T 5310	90°弯头 φ89x10	2	20G	3	6	半径76
9	本图	封板 t10	2	Q345R	0.6	1.2	
8	本图	螺栓 M30	4	35	0.7	2.8	
7	本图	钢板 t16	4	Q345R	2.65	10.6	
6	本图	钢板 t10	1	Q345R	0.5	0.5	445x15
5	本图	钢板 t16	1	Q345R	2.8	2.8	445x50
4	本图	钢板 t16	1	Q345R	3.8	3.8	445x68
3	GB/T 5310	180°弯头 φ89x10	15	20G	4.2	63	
2	GB/T 5310	无缝钢管 φ89x10	1	20G	224	224	L=11.5m
1	GB/T 5310	90°弯头 φ89x10	2	20G	3	6	半径114

比例	1:10	材质	组焊件
质量(kg)	322		
部门负责人			
主任工程师			
主任设计师			
审核			
设计			

CISDI 中冶赛迪

炉壁水冷块 7

ME012-27-B