



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

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			

CISDI 中冶赛迪

1# 烟道法兰

ME012-3-B

李舒 2003.4.14

吴 2003.4.14

2003.4.14

