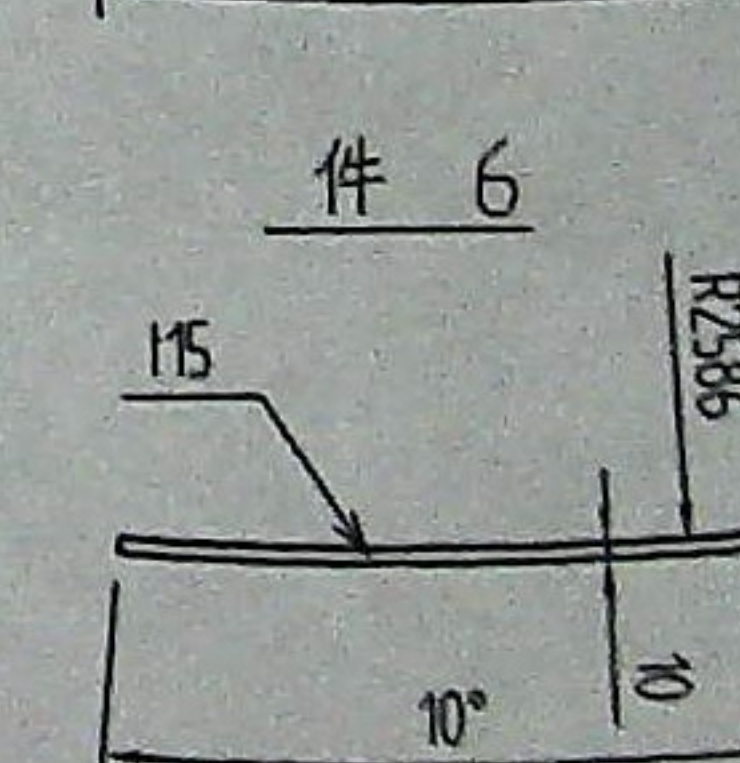
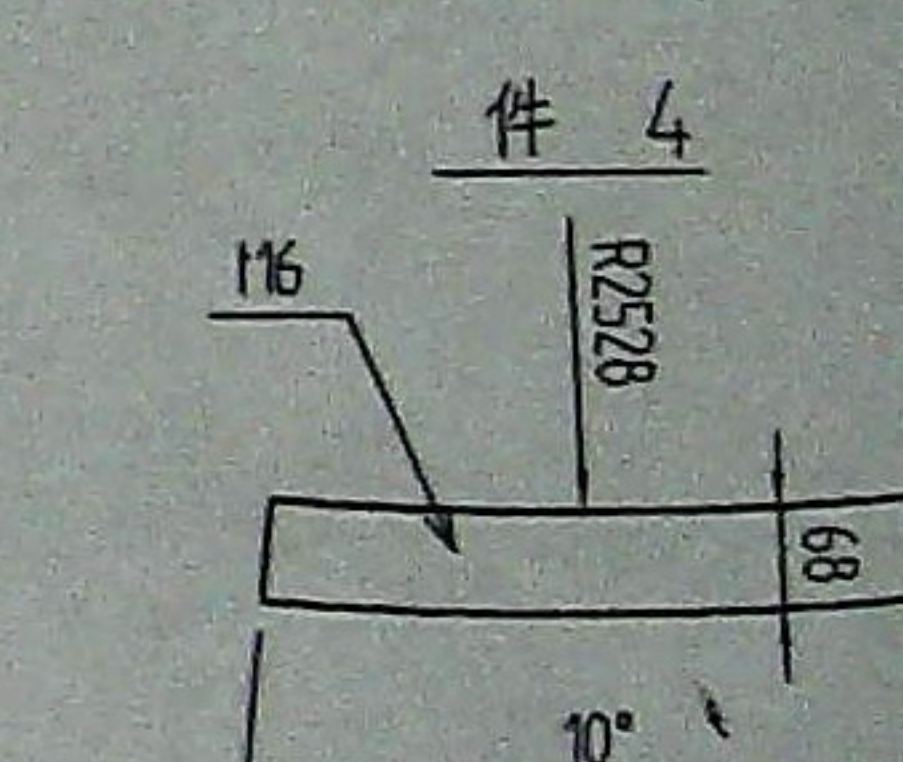
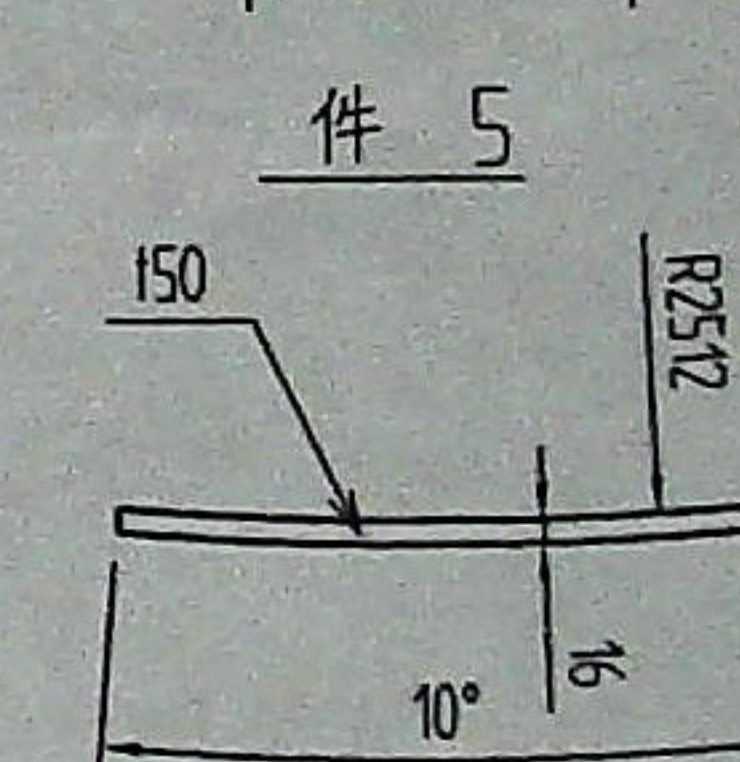
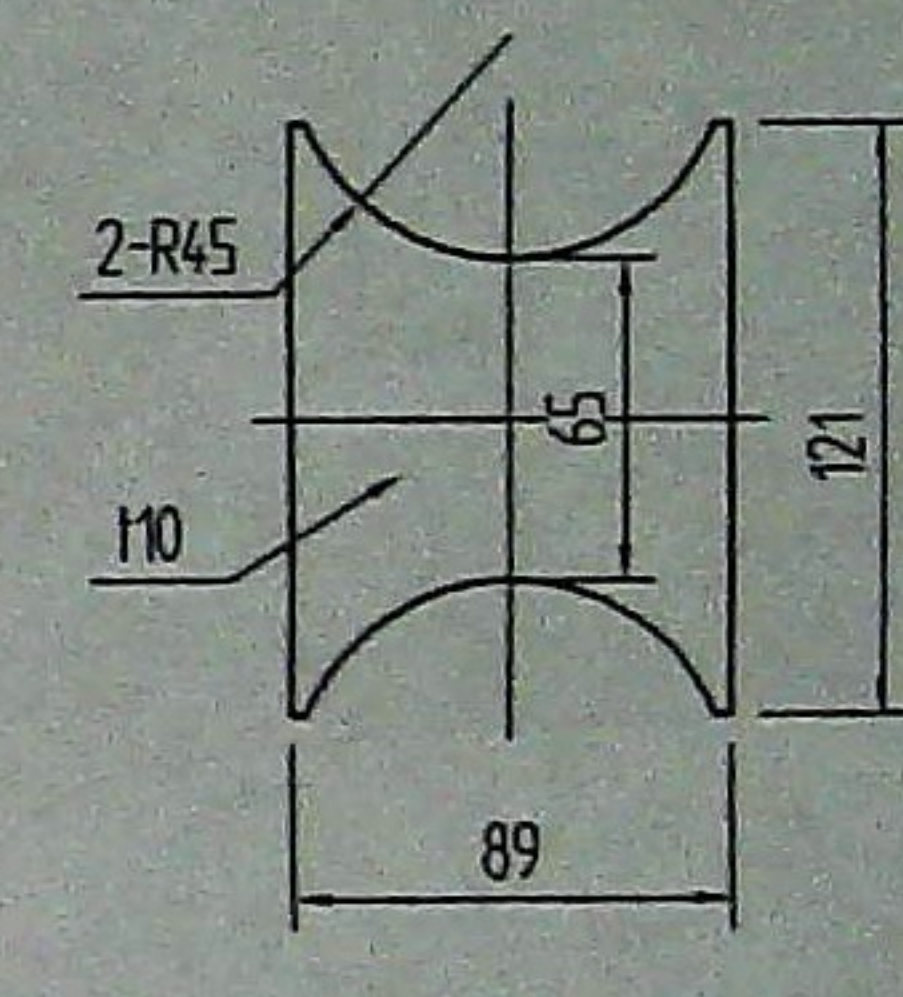
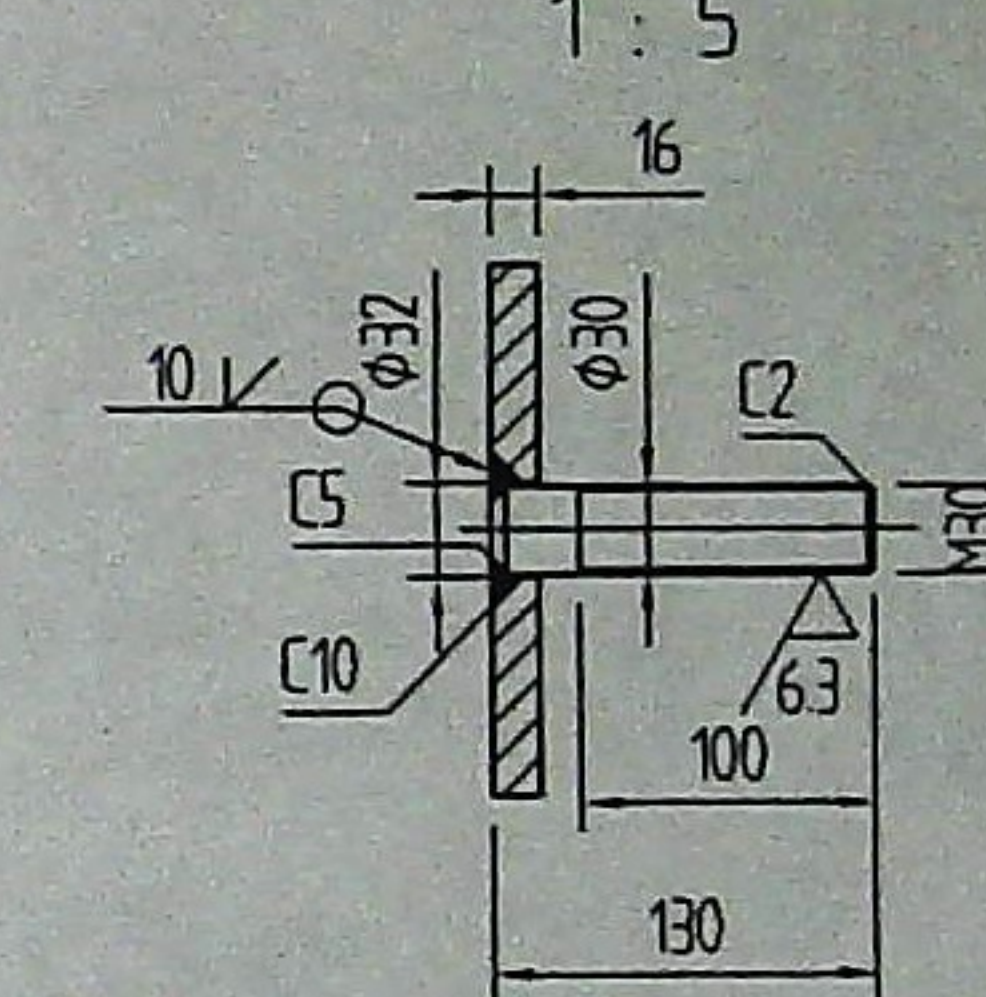


技术要求

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.



| | | | | | | | |
|----|-----------|----------------------------|----|-------|------|------|-------|
| 11 | GB/T 5310 | 无缝钢管 $\phi 76 \times 10$ | 2 | 20G | 0.7 | 14 | L=45 |
| 10 | GB/T 5310 | 90°弯头 $\phi 89 \times 10$ | 2 | 20G | 3 | 6 | 半径76 |
| 9 | 本图 | 封板 $\phi 110$ | 1 | Q345R | 0.6 | 0.6 | |
| 8 | 本图 | 螺栓 M30 | 4 | 35 | 0.7 | 2.8 | |
| 7 | 本图 | 钢板 $\delta 16$ | 4 | Q345R | 2.65 | 10.6 | |
| 6 | 本图 | 钢板 $\delta 10$ | 1 | Q345R | 0.5 | 0.5 | |
| 5 | 本图 | 钢板 $\delta 16$ | 1 | Q345R | 2.8 | 2.8 | |
| 4 | 本图 | 钢板 $\delta 16$ | 1 | Q345R | 3.8 | 3.8 | |
| 3 | GB/T 5310 | 180°弯头 $\phi 89 \times 10$ | 21 | 20G | 4.2 | 88.2 | |
| 2 | GB/T 5310 | 无缝钢管 $\phi 89 \times 10$ | 1 | 20G | 468 | 468 | L=24m |
| 1 | GB/T 5310 | 90°弯头 $\phi 89 \times 10$ | 2 | 20G | 3 | 6 | 半径114 |

| | | | |
|--------|-------|----|-----|
| 比例 | 1:10 | 材质 | 组焊件 |
| 质量(kg) | 590.7 | | |
| 部门负责人 | | | |
| 主任工程师 | | | |
| 主任设计师 | | | |

CISDI 中冶赛迪

2#炉 炉壁水冷块 2

ME042-19-B