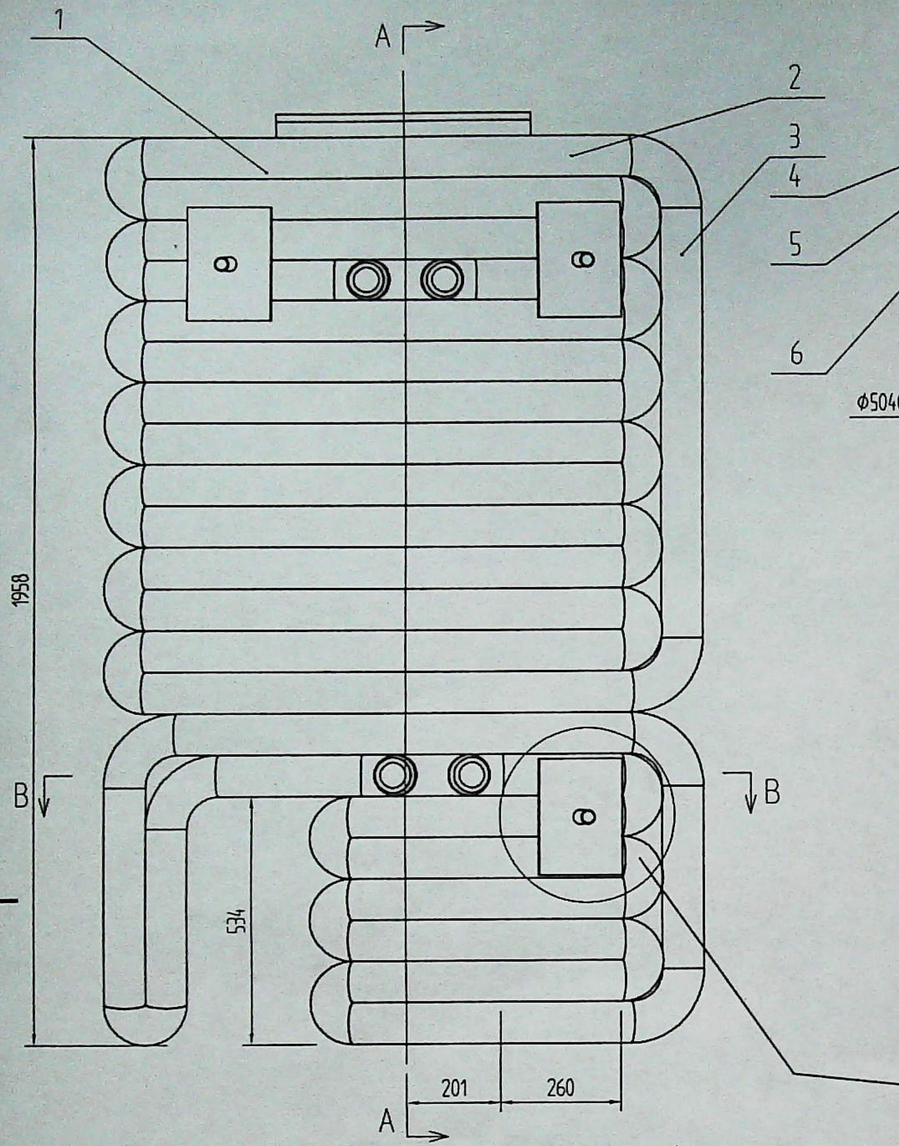

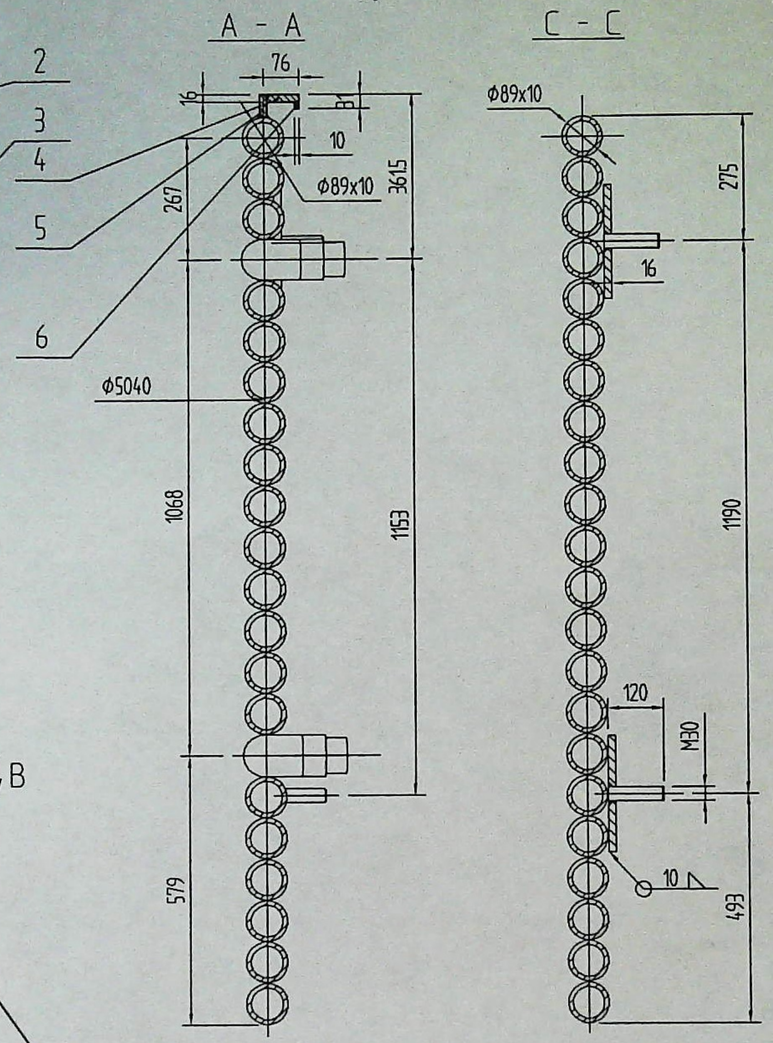

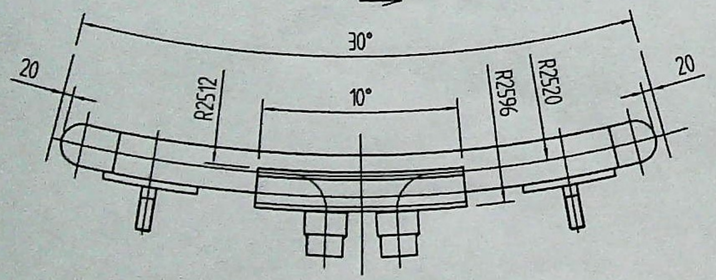

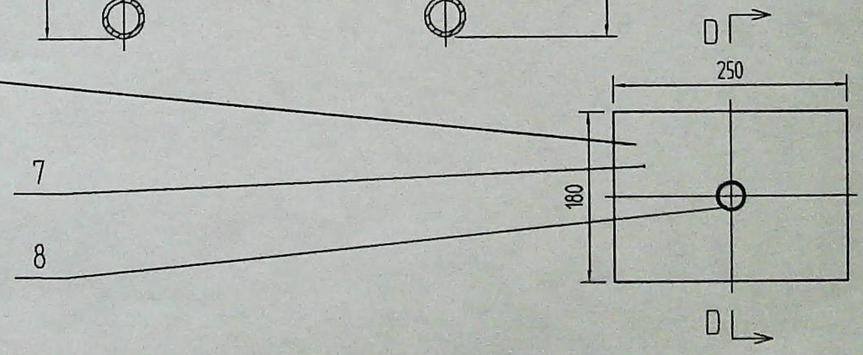

技术要求

1. 制造工艺按冷金类相关标准执行；
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。

D - D
1 : 5

件 5

件 9
1 : 3

件 4

件 6

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 t10	2	Q345R	0.6	1.2	
8	本图	螺栓 M30	3	35	0.7	2.1	
7	本图	钢板 t16	3	Q345R	2.65	7.95	
6	本图	钢板 t10	1	Q345R	0.5	0.5	
5	本图	钢板 t16	1	Q345R	2.8	2.8	
4	本图	钢板 t16	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

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

2#炉炉壁水冷块 3

ME042-20-B