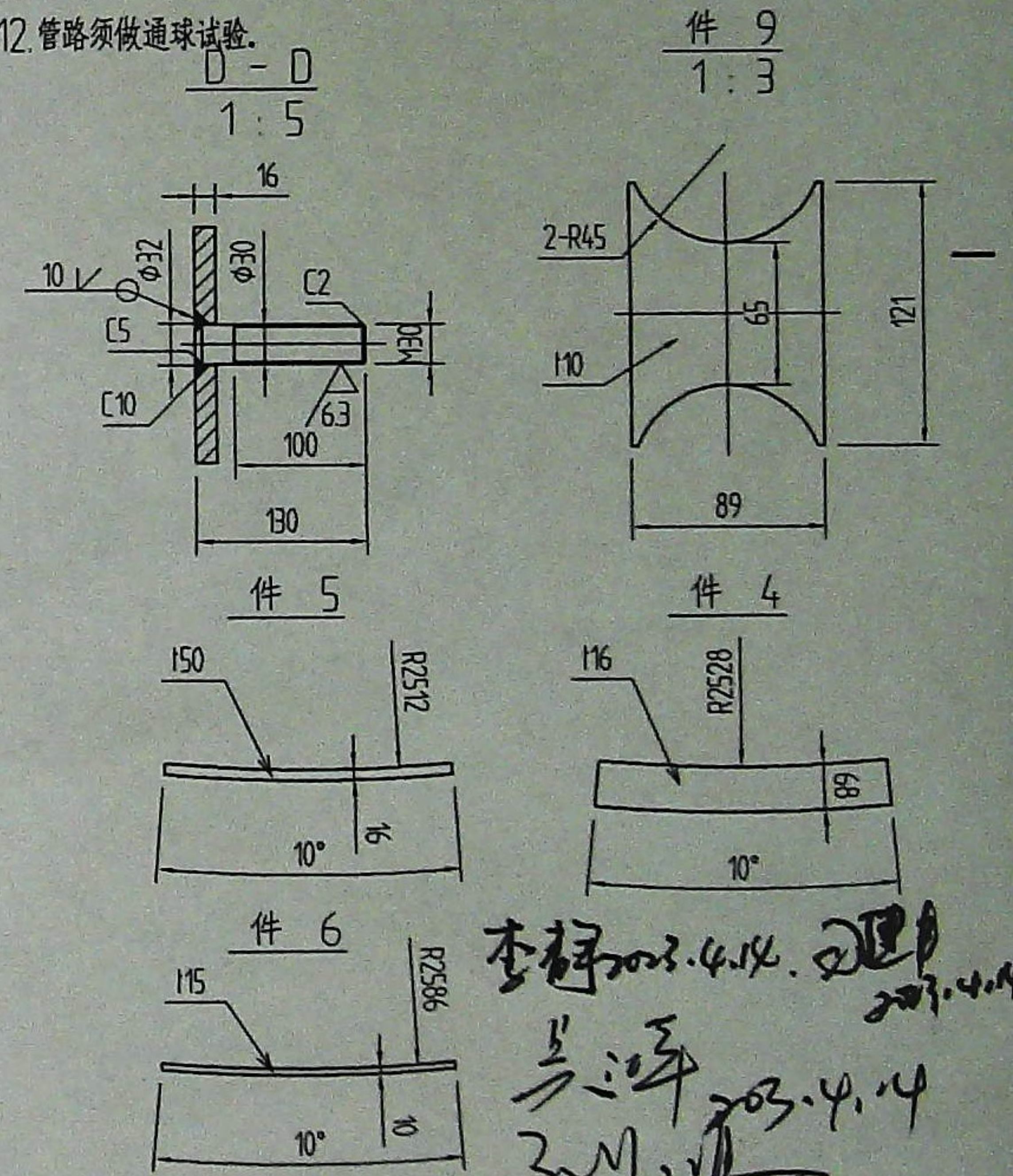


技术要求

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。



李超 2023.4.14
姜超 2023.4.14
王超 2023.4.14

CISDI 中冶赛迪

21炉壁水冷块 4

ME042-21-B