


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	 CISDI 中冶赛迪
质量(kg)	1567			
部门负责人				
主任工程师				
主任设计师				
审核				2#炉 烟道法兰 ME042-9-A