



#### 技术说明

- 1、水路2进2出；工艺孔理论越小越好，上部用30mm钢板密封；所有钢管管端、弯头倒30°破口，未注焊角高不小于两焊件薄件的80%。
- 2、管内清理干净，严禁残存杂物。
- 3、焊毕水压试验，试验压力1.6MPa，保压半小时，不得有渗漏现象。
- 4、硬管与硬管之间要求连续焊接，焊脚尺寸不少于7mm。
- 5、水冷块制作完毕后，表面涂耐高温防锈底漆40-60um，银灰色耐高温面漆30-40um。

7	隔板φ52×10	Q235	2						
6	进出水管：φ60×9	20G	4						
5	观察孔		1						
4	加强筋	Q235	6						
3	吊耳	Q235	3						
2	180度弯头：φ89×10	20G							
1	钢管φ89×10	20G							
序号	材料名称及规格	材质	件数	单件重量	小计重量	图号	备注	炼钢分厂	
水冷屏蔽盖								炼钢分厂	
标记	数量	分区	更改文件	签名	年月日	阶段标记	重量		
设计				胡军和	14.3.30			XL2014.330-1	
批准									
审核								第 1 页	
工艺									

2020.9.29. 张宜军  
2020.9.29