



技术要求:

- 1、未注材料为Q235
- 2、焊接按高压锅炉容器标准执行
- 3、外层钢板与钢管进行塞焊，横向隔200焊100，纵向隔2根管子焊100。

王冲 2019.12.4
廖书佑 2019.12.4
廖深明 2019.12.4
李强 2019.12.4
廖政 2019.12.4
贺成 2019.12.4

3		件3	1	20G	360			
2		件2	1	20G	286			
1		件1	1	20G	434			
序号	代号	名称	数量	材料	单件重量	总计重量	备注	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日	阶段标记	重量	比例
设计	习建丰	2010.8.4	标准化				10800g	
审核								
工艺								
		批准				共 张 第 张		

炼钢分厂
3、12#炉壳水冷壁
90T-LWCW3-12