



A

技术说明

1. 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. 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。

李静
2021.8.14

李静
2021.8.9

刘本朴
2021.8.14

衡阳钢管有限公司炼钢分厂

批准			水冷板	图号HG-30-30-6		
审核	刘本朴	07.1.30		件号		
制图	胡军和	07.1.30		件数		
设计				比例	1 : 4	
描图				共	页第 页	
校图			材质	1cr18Ni9Ti	重量	56