



技术要求

1. 所有钢管对接焊缝端部加工30°坡口, 钝边 1.6 ± 0.8 。
2. 水冷件管内应清理干净, 不允许有任何异物。
3. 管间用连续焊缝(焊于外侧)。
4. 焊缝应符合YB/T036.11-92标准之Ⅲ级。
5. 工作压力: 0.4MPa, 水压试验压力1.6MPa, 保压30分钟, 不允许有渗漏。
6. 钢管采用厚壁管: $\Phi 70 \times 9$

				左炉门框				ÁŦ.Ö.Ö.Š			
								xóĂ-ĂĂžò			
±ē ¼ē				j.ǎǎpǎ				ǫ.ǫ			
ēē ¼ē								材料			
»ē ¼ē				胡军和 09.3.16				20G			
								300			
								1:6			
				ēē ǫǫ				HYG. 1. 02-12改1			
								ǫǫ			