

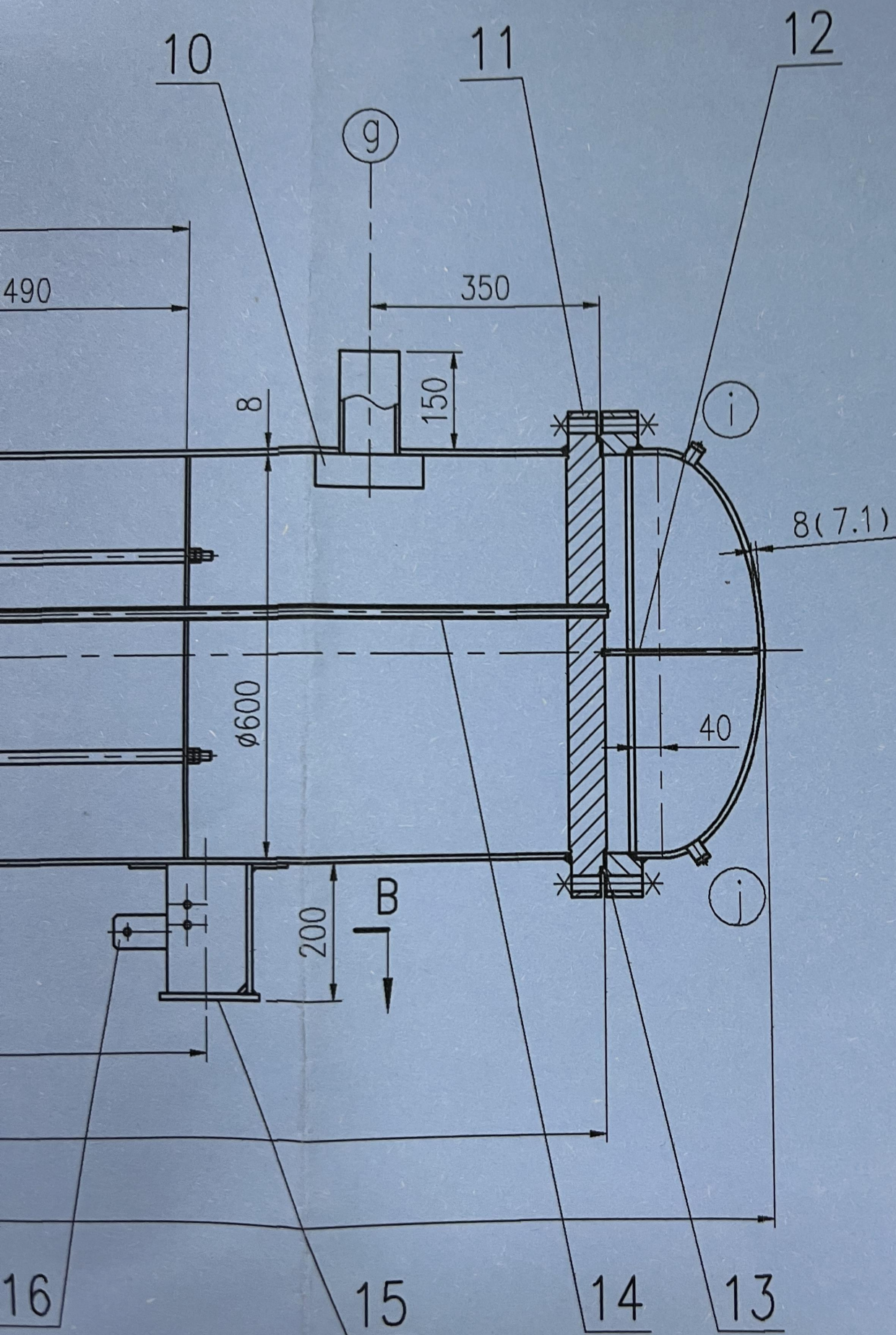
堆焊过渡层≥3mm
 耐蚀层≥3mm
 基层材料Q345R

技术要求:

1. 所用Q345R板材, 应符合GB/T 713-2014《锅炉和压力容器用钢板》的规定, 供货状态: 正火;
2. 板材应按照NB/T 47013.3-2015《承压设备无损检测》进行UT检测, II级合格;
3. 堆焊层表面应平整, 堆焊层厚度均匀, 过渡层≥3mm, 耐蚀层≥3mm, 加工后尺寸7mm;
4. 过渡层焊条采用E309-16, 耐蚀层焊条采用E308-16;
5. 过渡层堆焊完毕后, 按NB/T 47013-2015《承压设备无损检测》进行100%渗透检测, I级合格;
6. 过渡层堆焊完毕后, 进行焊后消应力热处理后, 再进行耐蚀层堆焊。
7. 然后按图加工法兰盖密封面, 对加工后的耐蚀层表面, 按NB/T 47013-2015《承压设备无损检测》进行100%渗透检测, I级合格;
8. 机械加工表面的线性尺寸的极限偏差按GB/T 1804-2000《一般公差 未注公差的线性尺寸和角度尺寸的公差》中的m级规定。

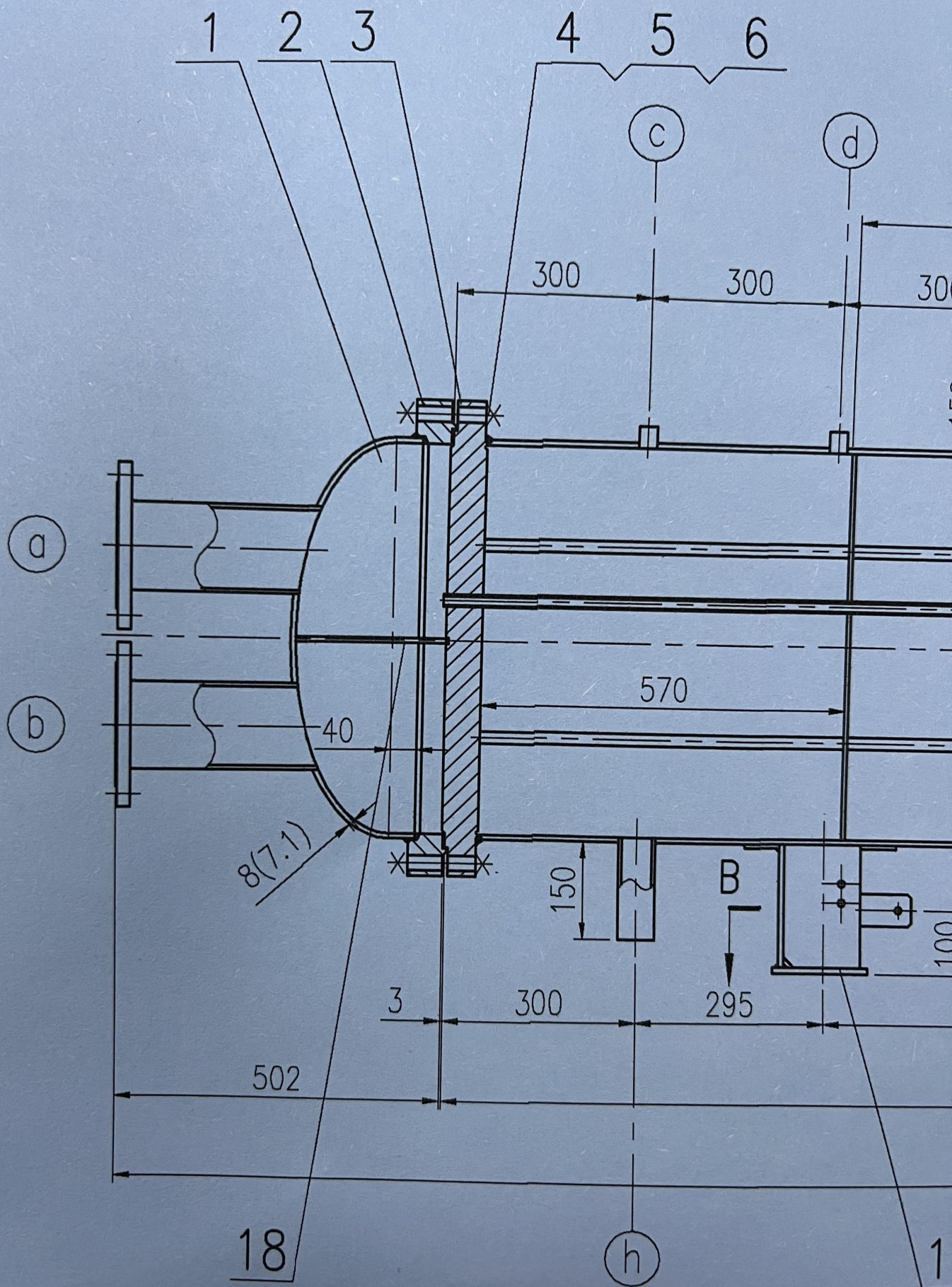
日期	
签字	
专业	

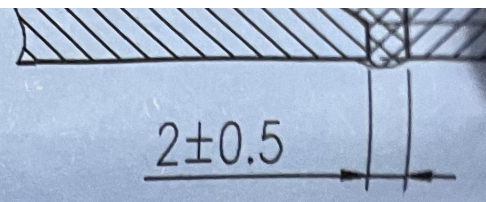
M1~2-4	法兰盖 DN450	Q345R+堆焊S30408	283 12.4	1:4	SCR-18-1	SCR-18-1
件号 PART NO.	名称 DESCRIPTION	材料 MATERIAL	重量(kg) WEIGHT	比例 SCALE	所在图号 DRAWING NO.	装配图号 ASS. DWG. NO.



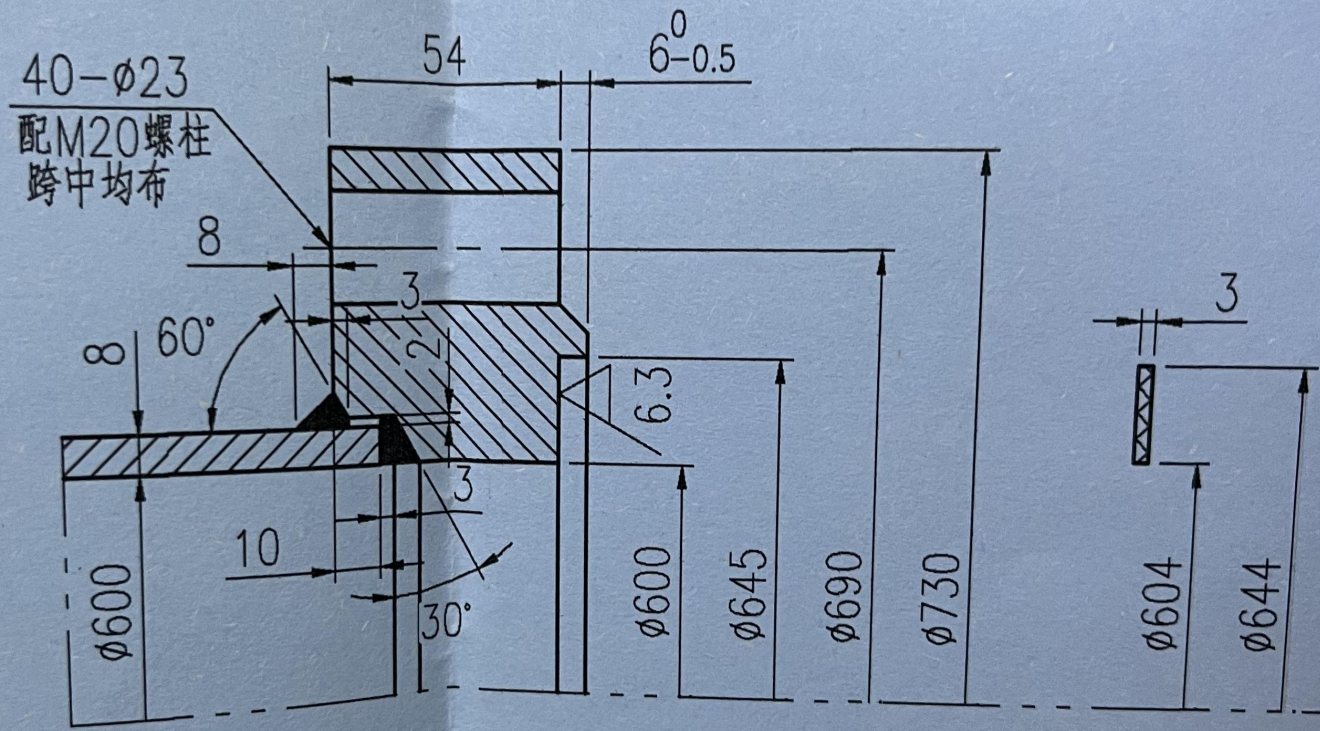
靠左管板第一块折

27





法兰、垫片、管
不按比例



折流板及拉杆俯视图
不按比例