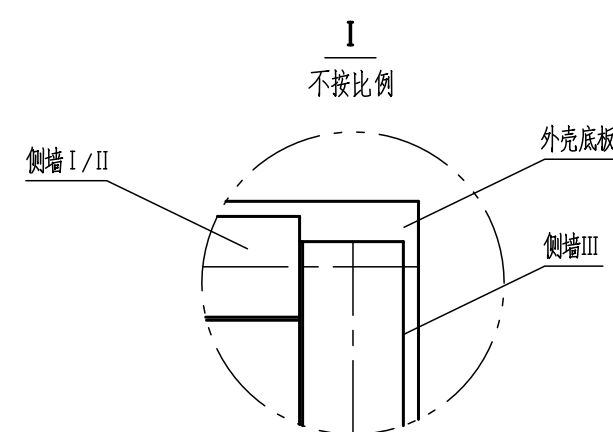
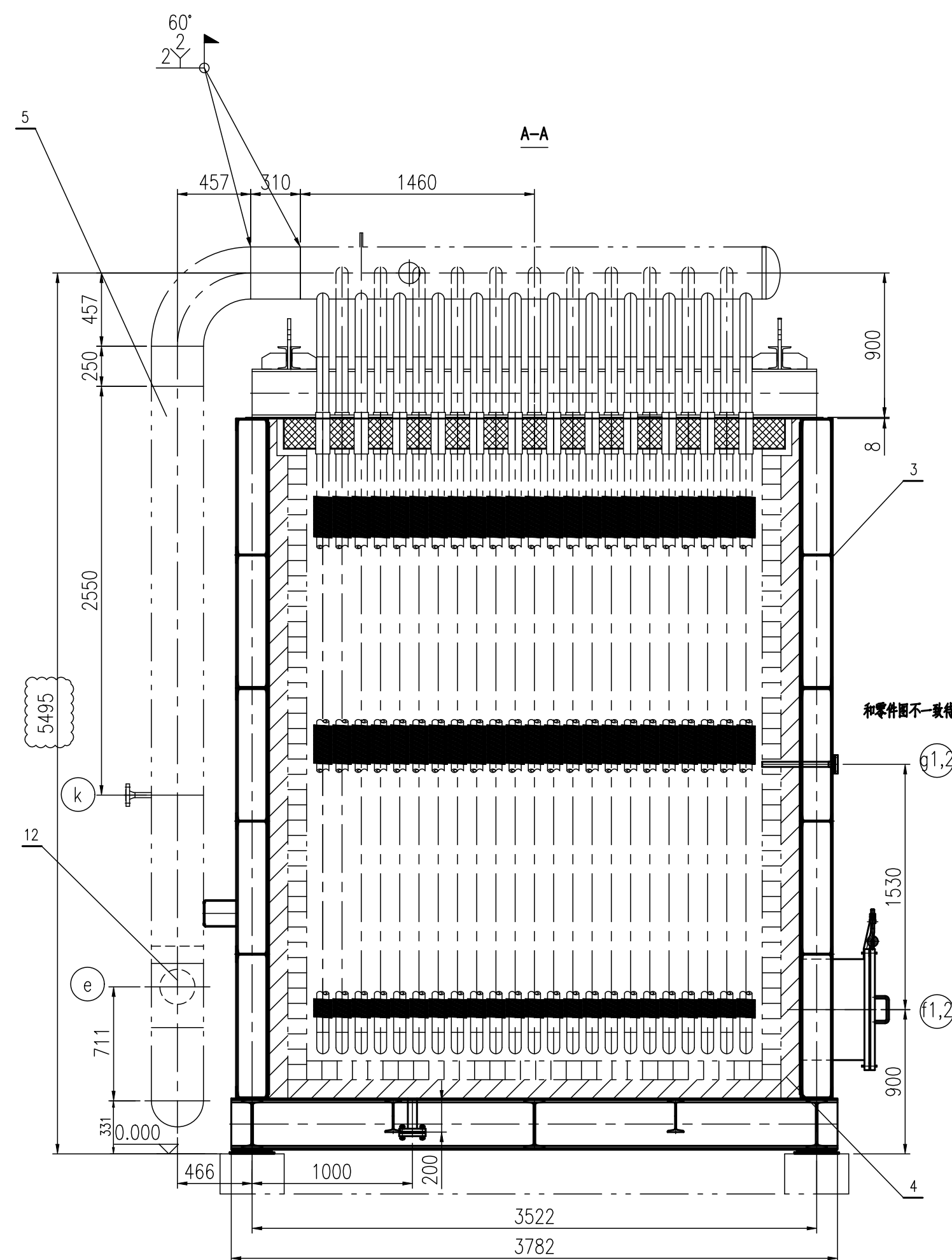




1、过热蒸汽法兰NB/T47043-2014《承压设备结构制造技术规范》制造、检验及验收；

2、设备油桶，包装按JB/T 47055-2017《钢制压力容器包装通用技术条件》执行；

3、管道焊接时，如果两母材厚度差大于1mm，则起出的部分应予以磨平，使其与较厚一侧的边线平齐，磨出的斜面应平滑，坡度不大于1:4；

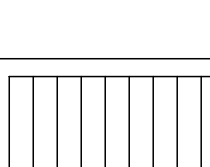
4、工艺管道要求过热蒸汽进口法兰17mm，方向向上；出口法兰30mm，方向同气流流向相同

5、本设备个上开孔，须按安装图样，向上，各开孔应设置管帽；

6、本设备底部设排污口，排污所有焊接接头，所有焊接接头需经气密性试验，设置在瓶底前应先做气密性试验。

7、所有管道焊接焊接完成后应进行煤油渗透检测或100%PT/MT无损检测（I级合格）以验证焊缝的气密性，或进行50kPa气密性试验。

符号 MARK	接管名称 NAME	公称尺寸 N. SIZE	公称压力 N. PN/CL	数量 QUANTITY	连接标准或接管规格 CON. STD	型式 TYPE	坡口形式 FACING	材料 MATERIAL	备注 NOTE
a	烟气进口	ø2960	/	1	/	/	焊接	/	
b	烟气出口	ø2620	/	1	/	/	焊接	/	
c	蒸汽进口	DN300	/	1	/	/	焊接	12Cr1MoVg	
d	蒸汽出口	DN300	/	1	/	/	焊接	12Cr1MoVg	
e	旁路口	DN200	/	1	/	/	焊接	/	
f1,2	人孔	DN600	PN6	2	/	/	/	/	
g1,2	溢流孔	M27X2	/	2	/	/	螺纹	/	
h	排酸口	DN50	PN2.5	1	HG20592-2009	/	RF	/	
k	喷水口	DN25	PN63	1	HG20592-2009	/	RF	/	
w1~4	放空口	ø18X5	/	1	/	/	焊接	12Cr1MoVg	

图例	
	轻质混凝土
	硅质纤维掺板
	耐火砖
	保温砖

13	42SCG-3-1-0	铭牌组件	1	组合件		5.6	MP200
12	GB/T12459-2017	胖头三通R 300X300X200Ⅱ-S=10	1	15CrMoG/GB/T5310		39.5	不供货
11	SCG2409-11	进口盖板箱	1	组合件		2041	
10	SCG2409-10	顶梁	1	组合件		321	
9	按本图	封板 100X100X10	8	Q235B	0.8	6.4	
8	按本图	无缝钢管 φ325X10 L=5100	1	15CrMoG/GB/T5310		396	不供货
7	GB/T12459-2017	弯头90EL 300Ⅱ-S=10	4	15CrMoG/GB/T5310	56	224	不供货
6		集汽联箱	1	组合件		284	不供货
5		喷水减温器	1	组合件		656.4	不供货
4		炉墙	1	组合件		31282	不供货
3	SCG2409-3-0	过热器外壳	1	组合件		20304	
2	SCG2409-2-0	受热面Ⅱ	1	组合件		1668	其他项目设备,不再制造
1	SCG2409-1-0	受热面Ⅰ	1	组合件		2407	其他项目设备,不再制造
件号 PART NO.	图号或标准号 DRAWING NO. OR	名 称 DESCRIPTION	数量 QTY.	材 料 MATERIAL	单 重(kg) SINGLE WEIGHT	备 注 REMARK	

江苏索普赛瑞装备制造有限公司					SOPO CER E Equipment Manufacturing Co., Ltd.		组合件		高温过热器壳体	
MARK 标记	TOTAL NO. 总数	FILE NO. 更改文件号	SIGN 签名	DATE 日期	WEIGHT(kg) 重量	SCALE 比例	REV. 版次	22678 1:30 0		
DESIGN 设计	IDR REVIEW 工艺									
CHECK 校对	APPROVE 批准									
REVIEW 审核										
					TOTAL -PAGES 共 1 张		NO -PAGE 第 1 张		2267409-1	