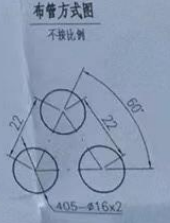
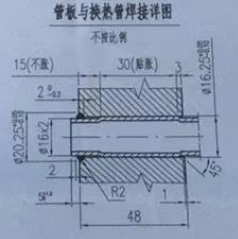
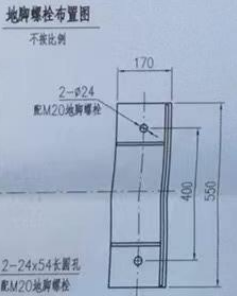
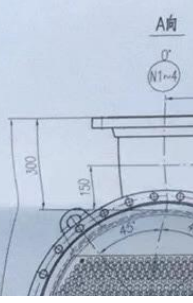


江苏普赛装备制造有限公司
施工用图
 产品工号 253019



- 技术要求:
1. 未注公差尺寸的公差等级按GB/T1804《一般公差 线性尺寸的未注公差》的规定, 金属切削加工面为m级, 非金属切削加工面为c级。
 2. 设备制造完毕, 不锈钢部分清除油污后去油, 内外表面应进行酸洗钝化处理, 所形成钝化膜采用蓝点法检验, 无蓝点为合格。碳钢外表面喷砂除锈, 除锈等级不低于St2级, 外表面使用湿度的防锈漆, 底漆面漆各两道, 干膜厚度 $>30\mu\text{m}$ 。
 3. 水压试验用水的氯离子含量不超过 25mg/L , 水压试验合格后放净积水, 并用压缩空气吹干管程和壳程内腔。
 4. 换热管不允许拼接, 换热管与管板的焊接接头应进行100%PT检测, 并应符合NB/T47013.5规定的I级合格。
 5. 法兰螺栓孔随机分布。

