

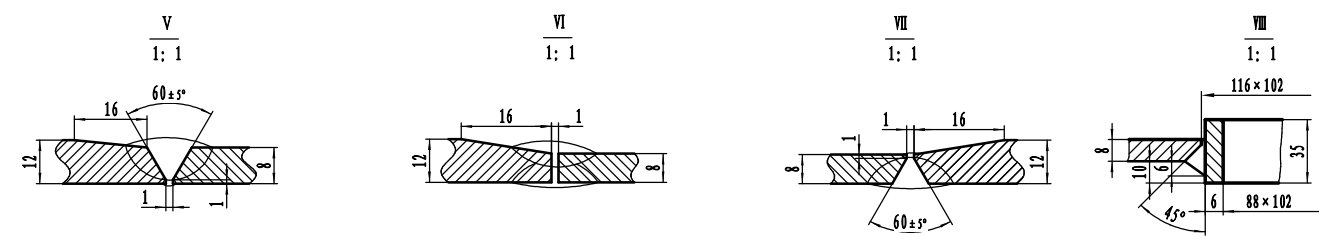
主要受压元件材料表

名称	规格	材质
筒体	$\phi 1360 \times 8$	Q245R/GB713-2008
前管板	$\phi 1360 \times 12$	Q245R/GB713-2008
后管板	$\phi 1360 \times 12$	Q245R/GB713-2008
炉胆平直段	$\phi 520 \times 8$	Q245R/GB713-2008
炉胆波形段	$\phi 520 \times 8$	Q245R/GB713-2008
螺旋烟管	$\phi 51 \times 3$	20/GB3087-2008

技术要求

- 1、本体的制造和验收应按1997年版《热水锅炉安全技术监察规程》及JB/T1619-2002《锅壳锅炉本体制造技术条件》的要求执行。
- 2、焊接按JB/T1613-1993《锅炉受压元件焊接技术条件》和工艺文件的规定执行。
- 3、锅筒纵向和环向对接焊缝须经25%射线探伤，炉胆的纵向和环向对接焊缝及回燃室的对接焊缝，其射线探伤数量为每条焊缝至少25%（必须包括交叉部位）。射线探伤应按JB/T4730.2-2005《承压设备无损检测 第2部分：射线检测》规定执行，射线检测技术等级不应低于AB级。对接接头的质量不低于III级为合格。
- 4、锅筒和炉胆的环向焊缝中，凡是单面焊的，均应用氩弧焊打底。
- 5、内前管板与螺旋烟管焊接前应进行预胀，以消除烟管与管孔的间隙。
- 6、所有支撑件、前后烟箱与本体焊接及各项质量检验合格后应进行水压试验，水压试验压力为1.05MPa，稳压时间为20分钟。水压试验必须按1997年版《热水锅炉安全技术监察规程》及JB/T1612-1994《锅炉水压试验技术条件》的要求执行。
- 7、质量检验和水压试验合格后，按JB/T1615-1991《锅炉油漆和包装技术条件》的规定进行外部刷漆两端。

序号	代号	名称	数量	材料	单件重量	总计重量	备注
18	YX1812-3-18	隔板II	1	部件		21.76	
17	YX1812-3-17	隔板I	1	部件		15.3	
16	JB/T2191-1993	加强圈手孔装置 $\phi 8 \times 102-100$	2	部件		2.47	4.94
15	YX1812-3-15	回水装置	1	部件		12.89	
14	YX1812-3-14	筒体 $\phi 1360 \times 8$	1	Q245R/GB713-2008		617.2	
13	YX1812-3-13	炉胆 $\phi 520 \times 8$	1	Q245R/GB713-2008		290.08	
12	YX1812-3-12	排污管座PN1.6DN40	1	部件		3.98	
11	YX1812-3-11	后管板 $\phi 1360 \times 12$	1	Q245R/GB713-2008	147.4	147.4	
10	YX1812-3-10	螺旋烟管 $\phi 51 \times 3$	66	20/GB3087-2008	10.29	679.14	
9	YX1812-3-9	斜拉撑III $\phi 28$	4	20/GB/T699-1999	1.69	6.76	
8	YX1812-3-8	斜拉撑II $\phi 28$	4	20/GB/T699-1999	2.35	9.4	
7	YX1812-3-7	斜拉撑I $\phi 28$	2	20/GB/T699-1999	2.8	5.6	
6	YX1812-3-6	安全阀管座PN1.6DN40	2	部件		2.87	5.75
5	YX1812-3-5	出水管座PN1.6DN80	1	部件		5.18	
4	JB/T2190-1993	人孔装置A型 $300 \times 400-1.25$	1	部件		46.88	46.86
3	YX1812-3-3	吊耳	2	Q235-A	3.16	6.32	
2	YX1812-3-2	压力表管座PN1.6DN15	1	部件		0.95	
1	YX1812-3-1	前管板 $\phi 1360 \times 12$	1	Q245R/GB713-2008	147.4	147.4	



焊接管孔尺寸
焊缝结构尺寸

管子外径D	焊接管孔直径d1	k值
18	18.5	5
45	45.5	5
89	91	5.5

设计	审核	批准	日期	共张	第张

WNS0.7-0.7/95/70-Y、(河南永兴锅炉集团有限公司)
燃油气热水锅炉
锅炉本体
YX1812-3-0