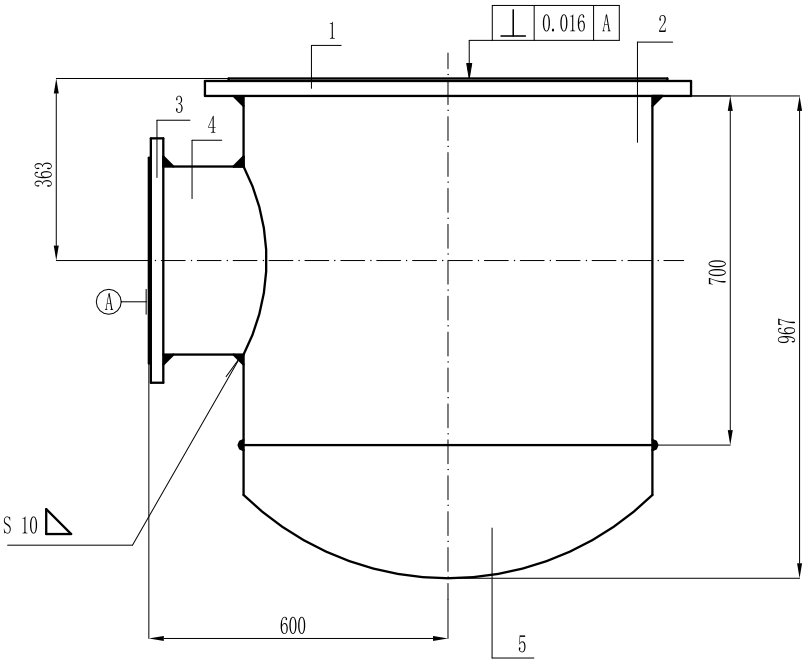

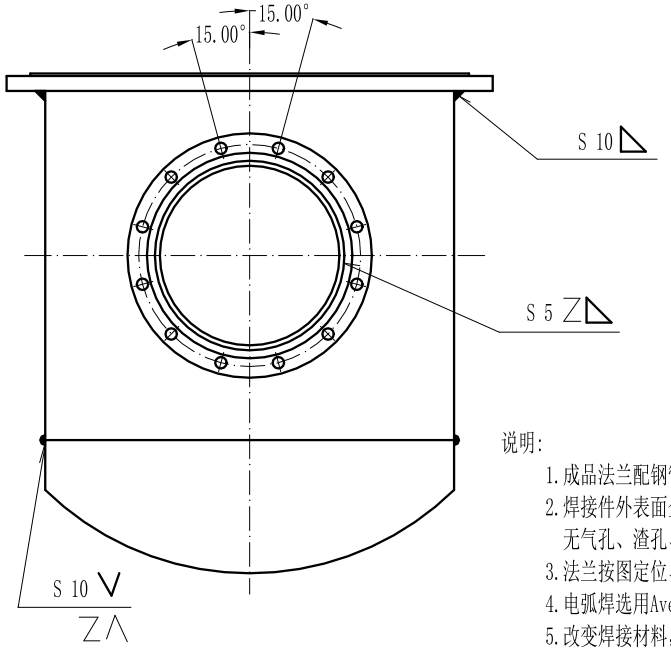

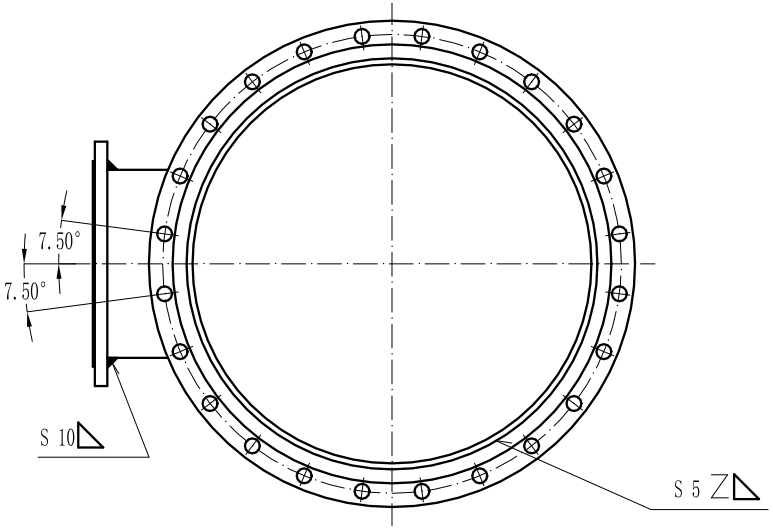

说明:

1. 成品法兰配钢管焊接制作符合GB/T12459-2005标准;
2. 焊接件外表面全部连续焊缝，内接触面断续焊缝，无气孔、渣孔、裂纹;
3. 法兰按图定位、成型焊接，保证形状位置;
4. 电弧焊选用Avesta2205AC/DC型焊条;
5. 改变焊接材料，选用适当型号焊条，焊接后热处理;
6. 法兰制作、钢管配置、坡口处理按JB81-94标准执行;

序号	代号	名称	数量	材料	单重	总重	备注
10							
9							
8							
7							
6							
5	⌀820x267	管帽	1	不锈钢2205			GB/T12459-2005
4	⌀377x8	不锈钢管	1	不锈钢2205			GB/T14976-2012
3	JB81-94 DN350 PN16 2205	法兰	1	不锈钢2205			附图
2	⌀820x8	不锈钢管	1	不锈钢2205			GB/T14976-2012
1	JB81-94 DN800 PN16 2205	法兰	1	不锈钢2205			附图

标记	处数	分区	更改文件号	签名	年月日
设计			标准化		
制图	朱成尤	2020.11.			
审核					
工艺			批准		

2205

阶段标记	重量	比例
	XXX6	XXX5

共 2 张 第 1 张

联合铜业PC电解

净化蒸发器顶盖

PCBQ