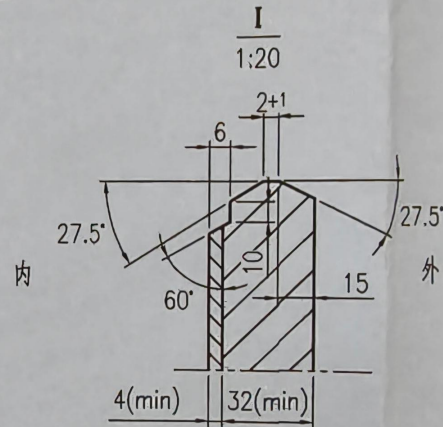
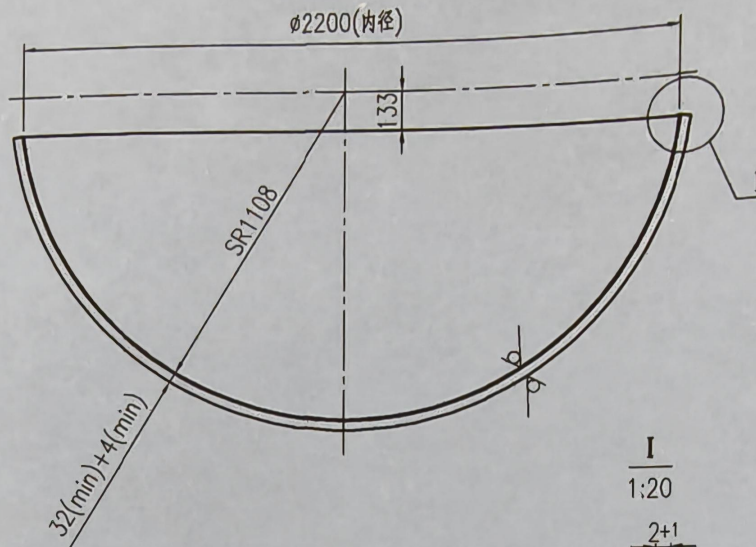


其余 $\nabla 25$



技术要求:

1. 封头材料符合NB/T47002.1-2019《压力容器用复合板 第1部分: 不锈钢-钢复合板》标准要求, 爆炸级别B1, 基层Q345R符合GB/T713.2-2023的规定, 正火供货, 覆层S32168符合GB/T713.7-2023《承压设备用钢板和钢带 第7部分: 不锈钢和耐热钢》的规定, 固溶供货。复合板进行模拟热处理, 热处理后基材的机械性能和覆层的耐腐蚀性能得到保证, 不锈钢材料及焊接接头按GB/T4334-2020中E法进行晶间腐蚀倾向试验, 弯曲后试样不得有晶间腐蚀倾向。
2. 封头基层板整板成形, 不允许拼接。
3. 复合板中覆层接头应按NB/T47013.5-2015进行100%渗透检测, 符合I级。
4. 椭圆度公差应不大于4mm。
5. 机械加工端部坡口成型, 加工完成后按NB/T47013.4-2015进行100%磁粉检测, 符合MT-I。
6. 成型后须按NB/T47013.3-2023进行100%超声检测, 符合I级。
7. 带封头随炉热压成型试板。
8. 封头按GB/T 25198-2023《压力容器封头》标准制造, 检验, 验收。

技术
1、S
按 T
2、附

8	球型封头 SR1108 t=32(min)+4(min)	Q345R+S32168	2356	1:20	SCR-61-1	SCR-61-0
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.