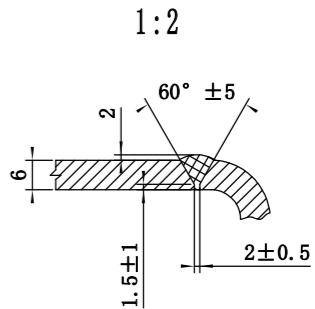
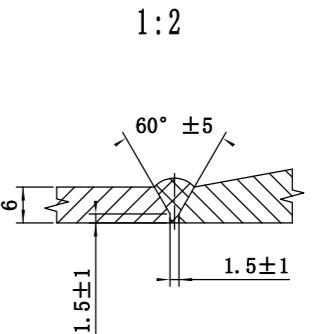


炉管与急弯弯管焊接详图



炉管与法兰焊接详图



技术要求

- 1、炉管的安装应符合SH3086-1998《石油化工管式炉钢结构工程及部件安装技术条件》的规定。
 - 2、炉管的材质、坡口加工、焊接检查及水压试验应符合SH3085-1988《石油化工管式炉碳钢和锅炉钢炉管焊接技术条件》。
 - 3、急弯弯管制造按照《石油化工管式炉急弯弯管技术标准》SH/T3065-2005执行。
 - 4、炉管管组在组装完毕后应进行水压试验，试验压力为3.0MPa。
- 注：1、炉管伸出炉体部分的保温与工艺管道相同。

9	金属缠绕垫片	DN80		个	4			
8	螺母	M16	8.8	个	64			GB/T901-1988
7	双头螺柱	M16x100	8.8	个	32			HG 20592-97
6	对焊法兰	DN80-PN2.5	20#	对	4	33	66	
5	炉管	ø89x6 L=3125	20#	根	2	38.4	76.8	
4	炉管	ø89x6 L=2975	20#	根	2	36.5	73	
3	炉管	ø89x6 L=2440	20#	根	68	30	2040	
2	急弯弯头	180° -ø89x6-178- I	20#	个	72	3.4	244.8	
1	炉管	ø89x6 L=3170	20#	根	4	39	156	
序号	名 称	材 料 规 格		单位	数量	单 重 重量 (kg)	总 重	备 注

材 料 表

150-2.5MPa-ø159-ø89 工业萘加热炉 对流段炉管				图 号	HL-150/7		
				设计项目			
				设计阶段	施 工	重 量	2657kg
室主任		审 核		比 例	1:20	材 质	
室 审		设 计		专 业		日 期	2014/4
组 审		制 图					

借 (通) 用 件 登 记	
旧底图总号	
底 图 总 号	
签 字	
日 期	
档案员	日 期