



技术要求

- 1、炉管管组的制造, 检验及验收应按照《化学工业炉受元件制造技术条件》中的规定进行。
- 2、钢管的材质, 尺寸外形, 技术要求等应符合GB5310-2008《高压锅炉用无缝钢管》。
- 3、法兰在钢管安装于炉内后再行焊接。
- 4、炉管管组的焊接接头应进行100%射线无损检测, 结果应符合JB/T4730. 2-2005中II级规定。
- 5、炉管管组在组装完毕后应进行水压试验, 试验压力为3. 0MPa。
- 6、盘管节圆直径偏差 $\phi 2584 \pm 5\text{mm}$ 。相邻两管心距偏差不大于2mm,

注: 炉管旋向右旋, 20匝。

11	螺母	M14	1Cr18Ni9Ti	个	120			
10	U型螺栓	M14X560	1Cr18Ni9Ti	个	60	0. 63	37. 8	
9	金属缠绕垫片	D135/D202		个	2			
8	螺母	M24	8. 8	个	32			
7	双头螺柱	M24x120	8. 8	个	16			
6	法兰		20#	对	2	25. 4	50. 8	HL-150/6-2
5	接管	∅159x10 L=1210	20#	根	1		44. 5	
4	急弯弯管	90° -∅159×10-R152	20#	个	2	7. 1	14. 2	
3	炉管管架		ZG35Cr25Ni12	件	3			HL-150/6-1
2	螺旋炉管	∅159x10 L=174835	20#	根	1		6430	
1	接管	∅159x10 L=800	20#	根	1		29. 4	
序号	名 称	材 料 规 格		单位	数量	单 重	总 重	备 注
						重量 (kg)		

材 料 表

150-2.5MPa-ø159-ø89 工业萘加热炉 辐射段盘管							
				图 号		HL-150/6	
设计项目							
室主任		审 核		设计阶段	施 工	重 量	
室 审		设 计		比 例	1:30	材 质	
组 审		制 图		专 业		日 期	

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