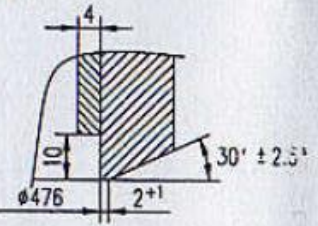


技术要求

1. 本件基层法兰选用HG/T20615-2009中WN500-600FF Sch40标准法兰且材料符合NB/T47008-2010中IV级锻件的规定,并复验材料的化学成分和力学性能。
2. 本锻件进行堆焊,堆焊按HG/T20584-2011中第7.5条的规定。过渡层焊条A302(厚度2mm),耐腐层焊条A002,堆焊完表面起向下2mm内取样进行化学分析,应和S30403化学成分一致。
3. 堆焊前基层表面进行100%磁粉检测,按NB/T47013.4-2015中I级合格,过渡层及耐腐层表面(加工后)进行渗透检测,按NB/T47013.5-2015中I级合格。
4. 堆焊完后加工密封面,密封面的加工尺寸参照HG/T20615-2009中WN500-600RF密封面加工。
5. 除注明外,加工面自由尺寸公差按GB/T1804-2000中的m级精度,非加工面自由尺寸公差按GB/T1804中c级。
6. 堆焊完过渡层后,应进行消除应力的热处理,然后堆焊耐蚀层,全部堆焊完成后,应按照NB/T47013.3-2015附录G进行100%超声检测,I级合格。

I  
不按比例



M2-2	法兰 WN 500	16Mn-IV级锻件S30403	313.26	/	LDHGSI5215-R3101-03	LDHGSI5215-R3101-04
件号	名称	材料	重量(kg)	比例	所在图号	装配图号