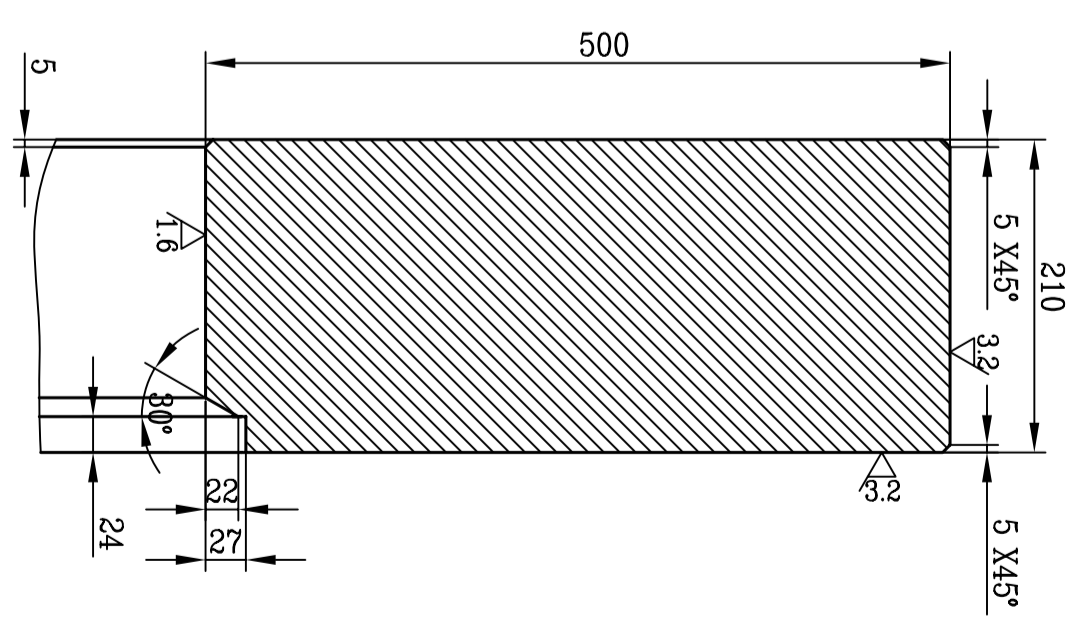
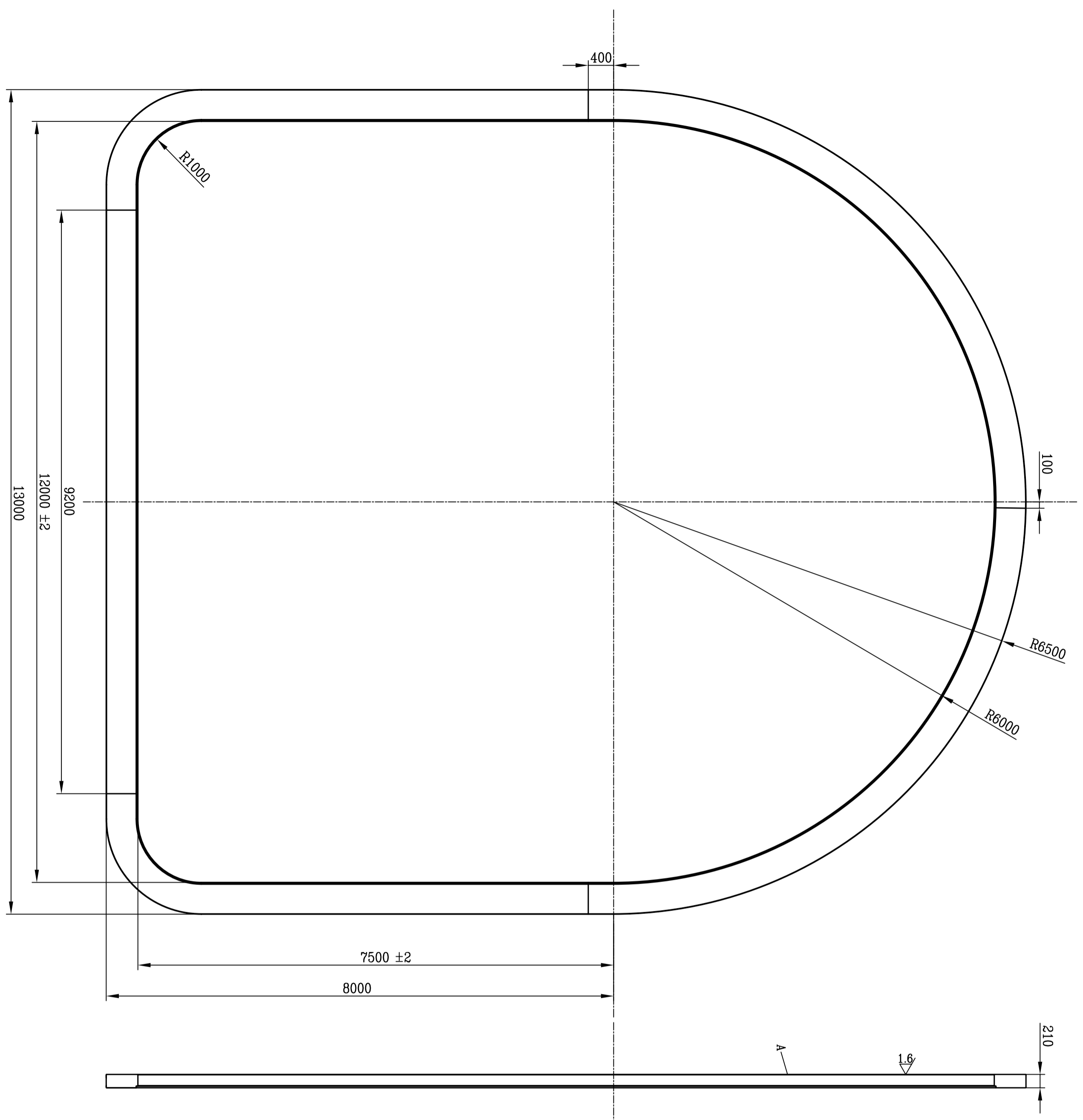


其余6.3



- 技术要求:**
1. 附材质证明, 标志不涂值。
  2. 本法兰采用软件焊接, 不锈钢软件技术要求按 NB/T47010-2010 III 级软件有关规定执行。
  3. 软件做固溶处理。
  4. 法兰焊后消除焊接应力。
  5. 不允许有裂纹等缺陷。
  6. 彻底清除油脂、杂质和水分。
  7. 对接焊缝进行100%无损检测合格。
  8. 焊缝进行氦质谱检测, 要求漏率小于 $1 \times 10^{-9}$  Pa·L/S。
  9. A面复合后机加工, 工艺放量。
  10. 除A面外, 法兰其余表面焊后不再机加工, 焊后尺寸和形状必须正确, 本件与大门法兰重合后错位量不大于2mm。
  11. 焊缝磨平抛光到0.8。



序号	代号	名称	数量	材料	单位	备注
1						
2						
3						
4						

筒体法兰		HC12.10001	
版本号	质量 (kg)	比例尺	
	38768	1:50	
共	张	第	张
S30408III			
杭州杭氧低温容器有限公司			

1 2 3 4 5 6 7 8

A B C D E F G H

1 2 3 4 5 6 7 8

A B C D E F G H