



技术要求：

1.按照UG0811”锅炉管子技术条件”制造与验收。

2.管道对接焊缝应进行100%的RT探伤。

3.序号1两端按详图 I 加工。

2	189T26-2-8-2	弯头 DN250Ⅱ-16-90E(L)	1	20G/GB5310	60.6	60.6	
1	189T26-2-8-(1)	管子 $\phi 273 \times 16$; L=1994	1	20G/GB5310	202.2	202.2	见拔3
序号	图 号	名 称	数量	材 料	单 件 重 量	总 计 重 量	备 注
标记	处数	文 件 号	签 字	日 期	管子		
设 计			标 准				
校 对			工 艺				
审 核			批 准				
审 定			日 期		装配件		
					重 量	262.8	比 例 1:10 供图 Y
					共 1 页	第 1 页	参考图号 版本号
					无锡华光锅炉股份有限公司		
					(无 锡 锅 炉 厂)		

本图纸所有权归无锡华光锅炉股份有限公司所有，除另有约定外，任何其他人未经同意私自使用或传播皆为违法行为，必追究法律责任和经济赔偿。