



技术要求:

- 1.按UG0811《锅炉管子技术条件》制造与验收；
- 2.管道对接厂内焊接，焊缝处进行100%RT或UT探伤。
- 3.序号1管子两端按详图I开坡口。

2	135T43-2-2-2	弯头 DN250Ⅱ-16-90E(L)	1	12Cr1MoVG/GB5310	60.7	60.7	借用			
1	189T43-2-4-(1)	管子 $\varnothing 273 \times 16$ ; L=2670	1	12Cr1MoVG/GB5310	270.8	270.8	见拔3			
序号	图 号	名 称	数量	材 料	单 件	总 计	备 注			
					重	量				
		管子			189T43-2-4-0					
标记	处数	文 件 号	签 字	日 期						
设 计		标 准			重 量	331.5	比 例	1:15	供 图	Y
校 对		工 艺			共 1 页 第 1 页		参 考 图 号		版 本 号	
审 核		批 准		装配件	无锡华光锅炉股份有限公司 (无 锡 锅 炉 厂)					
审 定		日 期								

本图纸所有权归系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。