



- 技术要求：
- 1.按UG0811《锅炉管子技术条件》制造与验收。
  - 2.管子安装完毕后与锅炉本体一起进行水压试验。
  - 3.对接焊缝处100%射线探伤。
  - 4.序号1管子两端按详图 I 加工坡口。

2	189T29-8-3-2	弯头 DN300Ⅱ-16-90E(L)	2	20G/GB5310	87.5	175	
1	189T29-8-3-(1)	管子 φ325×16;L=2006	1	20G/GB5310	244.6	244.6	
序号	图 号	名 称	数量	材 料	单 件 重 量	总 计 量	备 注
标记	处数	文 件 号	签 字	日 期	管道		
设 计		标 准					
校 对		工 艺					
审 核		批 准					
审 定		日 期			装配件		
					189T29-8-3-0		
					重 量	419.6	比 例 1:15 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侵权行为，必追究法律责任和经济赔偿。