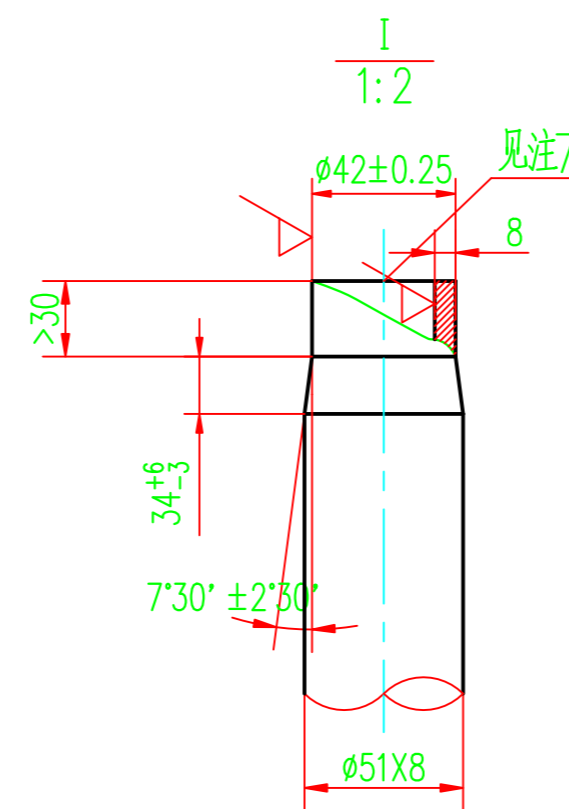


- 注 1. 管子设计、制造、检验按BR1950及最新版和技术条件HG.5.1.1(2)。  
 2. 管子弯曲半径均为 R=170mm。  
 3. 件号2此端按 HG-E-980-0022由 $\phi 51 \times 7.5$ 墩粗至 $\phi 51 \times 12$ 。  
 4. 件号3此端内倒角至 $\phi 51 \times 7.5$ 。  
 5. 此端坡口按2008-0430(XI)加工, 件号1 此端内倒角至 $\phi 51 \times 9$ 。  
 6. 水压试验压力 $P=29.93\text{MPa}$ ( $305\text{Kgf/cm}^2$ ), 温度 $20\sim 50^\circ\text{C}$ , 保压30秒。  
 7. 件号3此端由 $\phi 51 \times 8$ 缩口至 $\phi 42 \times 8$ , 缩口端按HG51001-2010制造。  
 8. 件号4 此端内倒角至 $\phi 51 \times 10$ 。  
 9. 焊接金属: SA-213T23与SA-213T91焊接用 E60-B9。  
     SA-213T22与SA-213T91焊接用 E60-B9。  
     SA-213T22与SA-213T22焊接用 E60-B3。  
 10. 管子对接焊缝按BR NDE要求进行X光探伤。  
 11. 焊后热处理应按 IBR 要求。



件号 NO.	图号 DRAWING NO.	名称 DESCRIPTION	材料牌号 MAT'L	数量 REQ'D	单件重量 SGL. WT. kg	总计重量 TOT. WT. kg	备注 REMARKS
		熔焊金属 WELD METAL	E60-B9			0.2	
		熔焊金属 WELD METAL	E60-B3			0.1	
5	按本图 AS DRAWING	管子 $\phi 42 \times 8$ ; L=200 TUBE	SA-213T91	1	1.3	1.3	
4	按本图 AS DRAWING	管子 $\phi 51 \times 12$ ; L=7620 TUBE	SA-213T22	1	87.9	87.9	
3	按本图 AS DRAWING	管子 $\phi 51 \times 8$ ; L=15645 TUBE	SA-213T23	1	132.7	132.7	
2	按本图 AS DRAWING	管子 $\phi 51 \times 7.5$ ; L=5753 TUBE	SA-213T91	1	46.3	46.3	
1	按本图 AS DRAWING	管子 $\phi 51 \times 10$ ; L=9140 TUBE	SA-213T22	1	92.4	92.4	

OWNER : **COASTAL ENERGEN PRIVATE LIMITED**

OWNER'S ENGINEERS : **TCE CONSULTING ENGINEERS LIMITED**  
BANGALORE

CONTRACTOR : **HARBIN POWER ENGINEERING COMPANY LIMITED**

设计 DES.	刘宇红	2011. 2. 24	管子 TUBE	图号 DRAWING NO.	F002CGB008D131
校核 CK.	宋国英	2011. 2. 24		零件清单号 PART LIST NO.	F022CGB001D131
审核 REV.	乔石英	2011. 2. 24		参考清单号 REF. LIST NO.	
标准审查 STD.	宋国英	2011. 2. 24		图样标记 DWG. MARK	Y
工艺审查 TECH.			后屏过热器 SH PLATEN	重量 kg WT.	361
版本号 EDITION	A		HG-2060/17.5-YM9 炉 BOILER	比例 SCALE	1:20

哈尔滨锅炉厂有限责任公司  
HARBIN BOILER COMPANY LIMITED

日期 DATE	
签字 SIG.	
文件编号 DOC. NO.	
数量 REV. COUNT	
审核 REV. MARK	
描校 CK.	
复核 REV.	