



### 技术要求

1. 用异形管85\*25\*5.6 L=740
2. 焊件下料周边去除飞边，毛刺
3. 采用E4303焊条连续焊接
4. 焊后应办处理
5. 清除干净内部污物，所有焊接处保证不漏水，并用0.7MPa压力试验，保压15分钟

						焊接件				首钢长钢炼钢厂			
										冷切水挡板（五）			
标记	处数	分 区	更改文件号	签 名	年、月、日								
设 计			标准化	武孝心	2017.7.1	阶 段 标 记		重 量	比 例		87-4131B30G-48		
审 核								47.5Kg	1:1				
工 艺			批 准			共            张		第            张					