



技术要求

1. 制造符合GB/T25198-2010及GB/T150-2011的要求，允许有一条拼接焊缝，成品厚度不小于7mm。
2. 原材料符合GB/T4237中关于309S不锈钢板的相关要求。
3. 提供原材料质量证明书及产品合格证，提供符合GB/T25198附录H要求的资料。
4. 表面不得有裂纹、气泡、结巴、折叠和夹杂质量缺陷，也不得有分层。
5. 封头设计温度980℃，表面钝化处理。
6. 内壁全样板检测，间隙不超过10mm，局部超差时以满足吊环安装为准。

						设备 工程	宏宇内罩项目			<div></div> <div>甘肃酒钢集团西部重工股份有限公司</div>	
						内罩封头			材料 名称	309S	
标记	处数	分区	更改文件号	签名	年、月、日						
设计	魏永辉	2025.8.4	标准化			阶段标记		重量	比例	图纸 编号	TC-2025-NZ-03
								260	1:6		
审核										装配 代号	058726
工艺			批准			共 1 张		第 1 张			