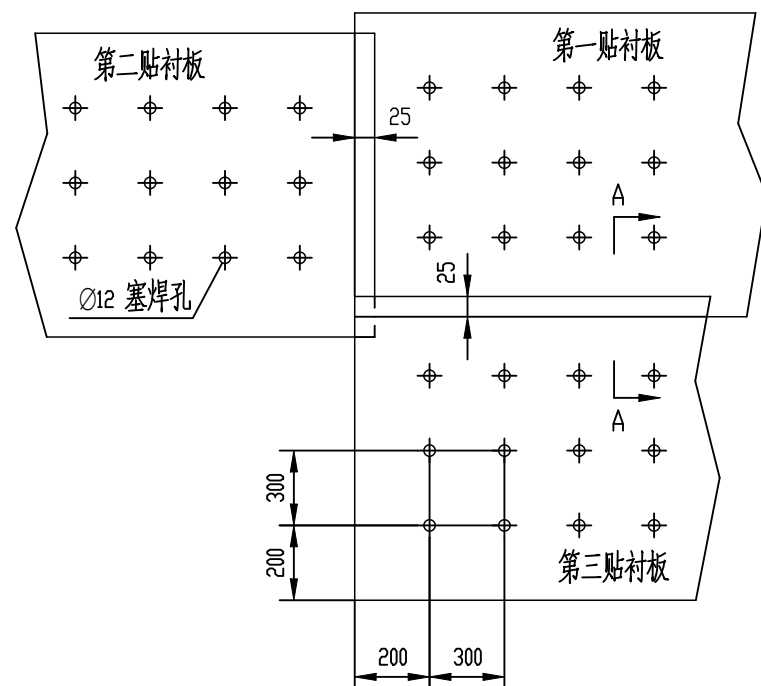
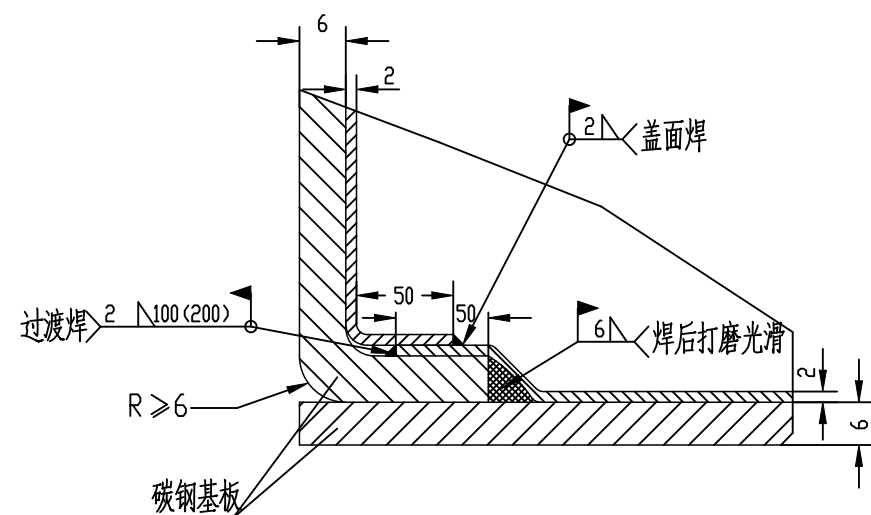


内贴衬板铺设示意图
不按比例

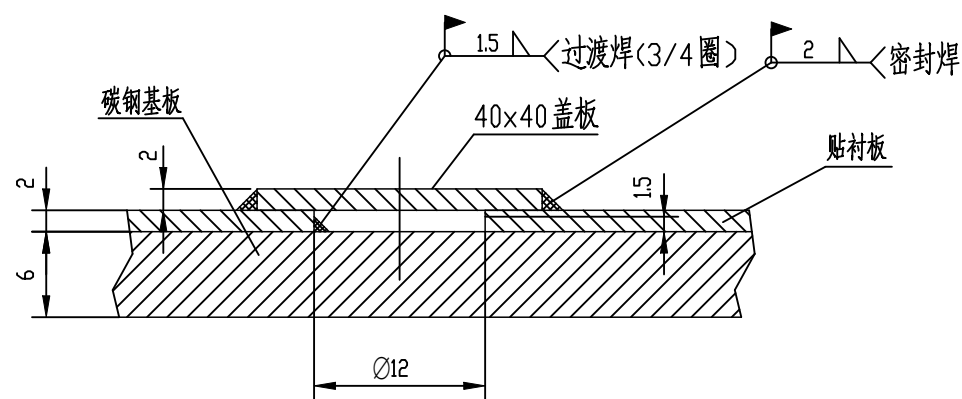


烟道角接处不锈钢贴衬示意
不按比例

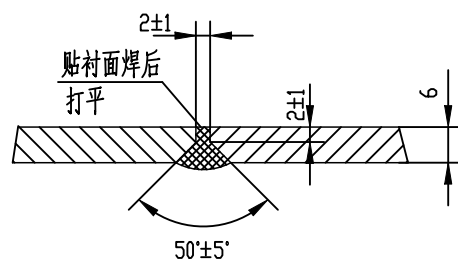


本图非施工蓝图
仅供制作加工初步参考

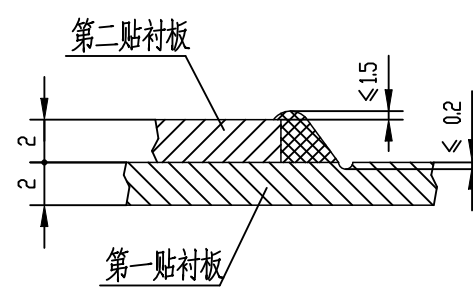
不锈钢贴衬板塞焊结构示意
不按比例



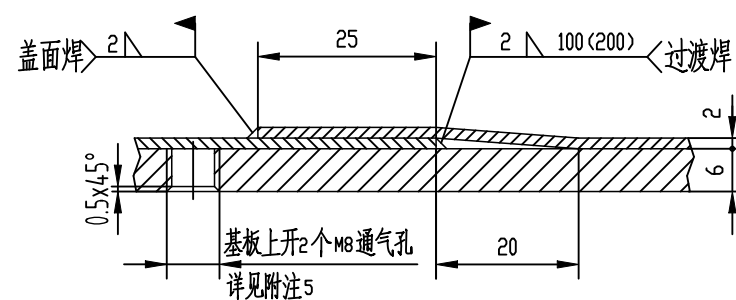
碳钢基板拼接焊大样
不按比例



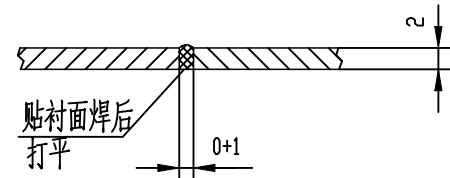
不锈钢贴衬板之间的焊接结构要求
不按比例



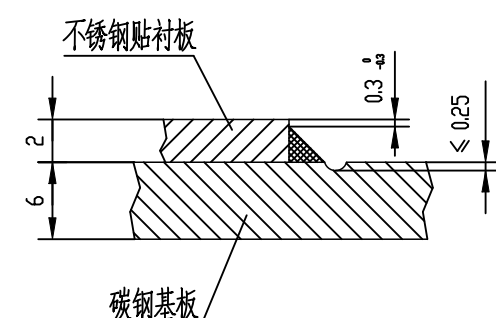
A - A
不按比例



不锈钢贴衬板拼接焊大样
不按比例



贴衬板与碳钢基板间的焊接结构要求
不按比例



附注：

- 1、本图中烟道衬里的选材，施工及验收过程须遵循DL/T5121-2020《火力发电厂烟风煤粉管道设计规范》和GB50205-2020《钢结构工程施工质量验收标准》。NB/T 47003.1-2022《常压容器 第1部分：钢制焊接常压容器》及国家电力工业部建设协调司1996年版《火电施工质量检验及质量评定标准》（锅炉篇）中的各项有关规定和要求。
- 2、烟道贴衬板选用2mm厚的C276不锈钢板，贴衬前需对烟道内表面进行验收，验收应参照JB/TQ267-81《铬镍奥氏体不锈钢塞焊衬里设备技术条件》和HG/T20678-2000《衬里钢壳设计技术规定》标准要求进行。
- 3、现场贴衬焊接采用手工电弧焊，不锈钢贴衬板间的焊接焊条（盖面焊）及碳钢基板与不锈钢贴衬板间的焊接焊条均采用ENiCrMo-4。
- 4、贴衬焊接接头型式及尺寸按本图要求，本图未尽处应参照GB/T985.1-2008标准中的规定执行，本图中所有盖面焊均为密封焊，应采用连续满焊结构。
- 5、烟道贴衬施工完毕后，需对衬里进行外观检测，并以压缩空气法进行衬里的致密性试验，具体试验方法如下：烟道衬里前，需在烟道侧壁的碳钢基板上预开2个M8通气孔，通气孔位置须避开塞焊孔及贴衬过渡焊设置，验收试验时，通过通气孔在衬里和碳钢基板的夹层间通入0.05-0.07MPa的压缩空气，并在各塞焊点与盖面焊焊接接头处涂上肥皂水，检查无泄露为合格；衬里致密性试验前衬里的螺栓孔先不开，待试验结束后再开。
- 6、烟道本体部分的施工、验收及本图中贴衬施工，验收的未尽部分，均需严格按照烟道本体部分的施工图中之各项技术要求执行。
- 7、除特别注明外，本图中所有尺寸单位均为毫米。
- 8、C276贴衬范围为：吸收塔烟气入口底板、侧板及顶板内侧，挡水板外表面，具体见各节点详图。

工程设计资质证书号(大气)
A133000251
工程设计资质证书号(水)
A233000258

图幅
A2

| | | | | | |
|-------------------------------------|--|----|----|-------------------|-------------|
| 浙江浙能科技环保集团股份有限公司 ZHEJIANG ENERGY | | | 项目 | | 设计阶段 施工图 |
| 批准 | | 校核 | | 吸收塔烟道不锈钢衬里施工及验收要求 | |
| 审核 | | 设计 | | | |
| 日期 | | 比例 | | 图号 | 版本号 |