



管口表				
编号	管口名称	法兰规格及标准	接管	伸出长度
N2-1-2		DN100/HG/T20592-2009/PN10/PL/RF	$\phi 108 \times 5$	120
N3-1-2		DN80/HG/T20592-2009/PN10/PL/RF	$\phi 89 \times 4.5$	120
N4		DN50/HG/T20592-2009/PN10/PL/RF	$\phi 57 \times 4$	120
N1		DN1000/HG/T20592-2009/PN10/PL/RF	$\phi 1230 \times 70$	
法兰盖		DN1000/HG/T20592-2009/PN10/BL (S)		

- 技术要求:
- 1、本设备按照JB2932-99《水处理设备制造技术条件》进行生产，制作及验收。
 - 2、本设备焊接形式采用双面电弧焊，焊接接头型式及尺寸参照GB985-88, GB986-88中的规定进行。
 - 3、吊耳组件按照HG/T21574-2019执行标准。
 - 4、筒体的组焊不应形成十字形焊缝，焊缝上应尽量避免开孔，所有焊缝不得有裂纹，气孔，弧坑和夹渣等缺陷。
 - 5、设备钢材用Q235B材质，壁厚12mm；内衬PTFE厚度3mm。
 - 6、设备内衬完备后，全方位的20KV不产生电火花为合格，水压试验，电阻监测。
 - 7、电火花检测合格后，不允许在设备再次进行动火作业。
 - 8、底漆：环氧富锌底漆60 μm 厚度，中间漆：环氧云铁中间漆120 μm 厚度，面漆：快干聚氨酯面漆厚度：60 μm 厚度，总厚度：240 μm 油漆品牌：国产优质，罐体颜色：采用中灰色。

