

花王氨制冷辅机，制冷辅机储罐批发价格，冷库储存设备

产品名称	花王氨制冷辅机，制冷辅机储罐批发价格，冷库储存设备
公司名称	菏泽花王控股有限公司
价格	7800.00/台
规格参数	品牌:花王容器 型号:可定做 压力:常压
公司地址	山东省菏泽市高新区兰州路766号（黄河路与兰州路交叉口西北角）（注册地址）
联系电话	17853056167

产品详情

验收

- 1、大型储油罐对接焊缝的咬边深度不得大于0.5mm，咬边的连续长度不应大于100mm;焊缝两侧咬边的总长度不得超过该焊缝长度的10%。
- 2、焊缝应时行外观检查，检查前应将熔渣、飞溅清理干净。
- 3、罐壁纵向对接焊缝不得有低于母材表面的凹陷，罐壁环向对接焊缝和罐底对接焊缝低于母材表面的凹陷深度不得大于0.5mm.凹陷连续长度不得大于100mm，凹陷的总长度不得大于该焊缝长度的10%。
- 4、储油罐焊缝的表面及热影响区不得有裂纹、气孔、夹渣、弧坑和未焊满等缺陷花王氨制冷辅机，制冷辅机储罐批发价格，冷库储存设备。

施工焊接要求

- 1、大型储油罐施工前，应根据焊接工艺评定报告，制定焊接施工技术措施或编制焊接工艺指导书。
- 2、先焊内侧焊缝，后焊外侧焊缝，径向的长焊缝宜采用隔缝对称施焊方法，并由中心向外分段退焊。
- 3、焊接设备应满足焊接工艺和焊接材料的要求。

4、定位焊及工卡具的焊接，应由合格焊工施焊，引弧不应在母材或完成的焊道上。

5、深度超过0.5mm划伤，电弧擦伤、焊疤等的有害缺陷，应打磨平滑，打磨后的钢板厚度不应小于钢板名义厚度扣除负偏差值花王氨制冷辅机，制冷辅机储罐批发价格，冷库储存设备。

6、焊接前应检查组装质量，清除坡口面及坡口两侧20mm范围内的铁锈、水分和污物，并应充分干燥花王氨制冷辅机，制冷辅机储罐批发价格，冷库储存设备。