



陕煤集团
Shaanxi Coal Industry Group

长安益阳发电有限公司

一期水冷壁内螺纹鳍片管采购技术要求

编制：

会审：

审核：

批准：

长安益阳发电有限公司

一、供货要求：

本次采购钢材为水冷壁内螺纹鳍片管，规格型号为 $\Phi 63.5 \times 8 \text{MWT}$ ，材质为SA-210A1，用于#1、#2炉水冷壁区域，本次采购内螺纹管采用单管供货方式，每根单管两边应焊制预制鳍片（不得使用手工焊），鳍片材质选用SA-210A1（20G），宽度为4~5mm，厚度6mm，需双面焊接。

二. 技术指标要求：

2.1 钢管外径、壁厚、材质及制作要求应符合物资计划及上述供货范围要求。

2.2 钢管应符合《高压锅炉用无缝钢管 GB5310-2008》中相关技术要求。

2.3 钢管材料验收需符合《锅炉用材料入厂验收规则 JB/T3375-2002》中相关技术要求。

2.4 本次采购水冷壁管采用单管供货方式，钢管鳍片焊接必须使用机器焊接，已焊接成型所有焊缝应符合《DLT869-2012 火力发电厂焊接技术规程》中相关技术要求；鳍片焊接后，需对所有的焊缝进行外观检查。鳍片焊缝不允许有裂纹、夹渣、漏焊和贯穿性气孔、咬边现象。

2.5 钢管材料必须为宝钢、武钢、首钢等大钢铁厂生产的管材。

2.6 此次采购所有水冷壁管需进行100%涡流探伤检测处理，预制鳍片管需提供焊接鳍片前光管需进行涡流探伤并提供相关报告。

2.7 应具有一定的室温强度和高温强度，使管壁厚度不至过厚，从而传热效果好，并有利于加工。

2.8 具有良好的抗热疲劳性能和供热性能，以防因动脉疲劳和热疲劳损伤二导致过早损坏。

2.9 具有良好的抗腐蚀性能，并要求耐磨损性能、工艺性能好，尤其是焊接性能良好。

三. 设备厂家提供资料要求：

3.1 钢管到货文件有：产品质量证明书，其中包括制造厂名称、需方名称、合同号、产品标准号、钢的牌号、炉号、批号、交货状态、重量、根数、品种名称、规格及质量等级、产品标准中所规定的各项检验结果（包括参考指标）、涡流探伤报告、技术质量监督部门标记、质量证明书签发日期或发货日期。

四. 设备质量保证要求：

4.1 供应商满足本技术协议所提的技术要求。

4.2 供应商保证提供的设备是技术先进、成熟可靠的全新产品，在设计、材料选择和工艺上均无任何缺陷和差错，技术文件及图纸的内容必须正确、完整。

4.3 钢管制造质量按最新标准执行，采购方将参加设备验收，供应商按有关要求提供试验报告。

4.4 供应商保证所提供的钢管在正常使用条件下能够长期连续、安全、稳定、可靠的运行，不发生因钢管质量问题导致的事故。

五. 设备标志、包装、运输储存要求：

5.1 钢管两端接口用橡胶封头封住，防止异物进入，以保证设备安全地运到施工现场。设备必须接到采购方正式通知后才能由供应商发往现场。

5.2 包装件符合运输作业的规定，避免在运输和装卸时产生滑动、撞击和磨损，造成部件的损坏。