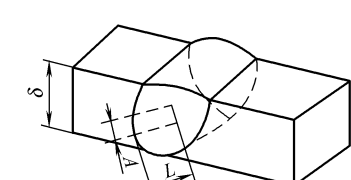
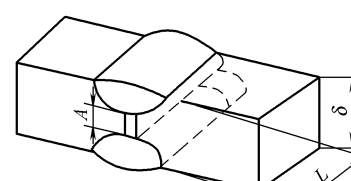
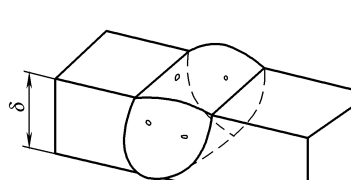
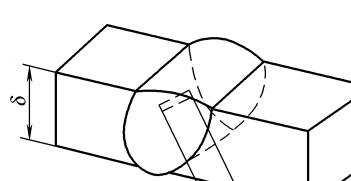
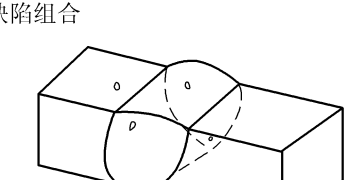
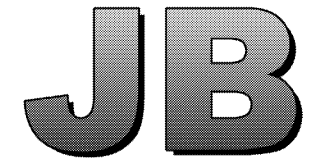


表 B.7 (续)

焊接缺陷	焊接件类别	
	一般承载部件	重要承载部件
未熔合 (一) 	$A \leq 0.2\delta$, 但最大为 4, 且 $L \leq \delta$, 未熔合不能达到表面	不允许
未熔合 (二) 	$A \leq 0.2\delta$, 但最大为 2, 且 $L \leq 2\delta$, 不能在从焊缝端部算起的范围内每 100 mm, 总长 ≤ 25 mm	$A \leq 0.1\delta$, 但最大为 2, 且 $L \leq 0.4\delta$, 不能在从焊缝端部算起的范围内每 100 mm, 总长 ≤ 15 mm
气孔 	单个气孔直径小于 0.3δ , 最大为 3, 每 50 mm 焊缝不多于 2 个	单个气孔直径小于 0.2δ , 最大为 2, 每 50 mm 焊缝不多于 1 个
夹渣 	单个夹渣深 $\leq 0.2\delta$, 长 $\leq 0.5\delta$ 且 ≤ 20 mm, 散布夹渣总长 $\leq 3\delta$, 但最大为 70	单个夹渣深 $\leq 0.1\delta$, 长 $\leq 0.3\delta$ 且 ≤ 10 mm, 散布夹渣总长 $\leq 2\delta$, 但最大为 50
各种内部缺陷组合 	全部缺陷面积 $\leq 0.8\delta / 100 \text{ mm}^2$	全部缺陷面积 $\leq 0.4\delta / 100 \text{ mm}^2$

JB/T 11262—2012

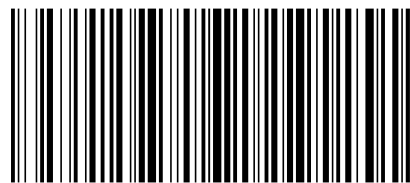


中华人民共和国机械行业标准

JB/T 11262—2012

燃煤烟气干法/半干法脱硫设备
机械安装技术条件

Coal-fired dry/semi-dry flue gas desulphurization equipment
—Technical specification of mechanical installation



JB/T 11262—2012

版权专有 侵权必究

*

书号: 15111·10628

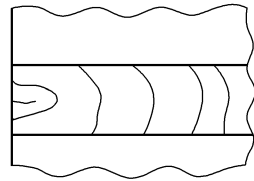
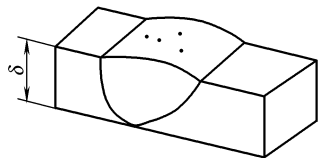
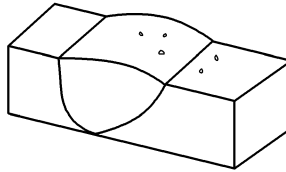
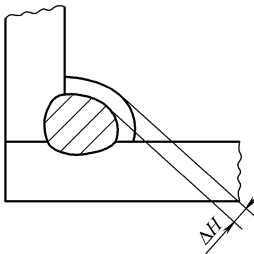
定价: 21.00 元

2012-05-24 发布

2012-11-01 实施

中华人民共和国工业和信息化部 发布

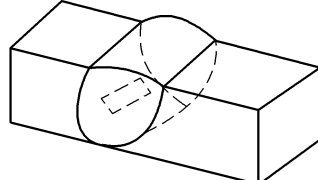
表 B.6 (续)

焊接缺陷	焊接件类别	
	一般承载部件	重要承载部件
弧坑 	允许, 但不能有裂纹	不允许
表面缺陷 	单个缺陷直径 $D \leq 0.1\delta$, 但最大 $D \leq 1.5$, 一片缺陷面积 $F \leq 10 \text{ mm}^2$	
飞溅 	允许少量飞溅	不允许
焊缝高低差 	$\Delta H \leq 3$	$\Delta H \leq 2$

B.2.3 对接焊缝、角焊缝、T形焊缝焊接内部质量要求见表B.7。

B.2.4 断续焊焊接长度公差为焊缝长度0 mm~10 mm, 间距长度-10 mm~0 mm。

表 B.7 对接焊缝、角焊缝、T形焊缝焊接内部质量要求 单位为毫米

焊接缺陷	焊接件类别	
	一般承载部件	重要承载部件
裂纹 	不允许	

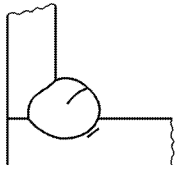
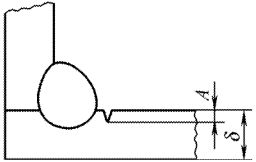
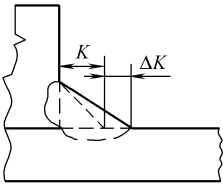
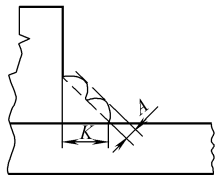
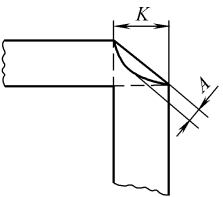
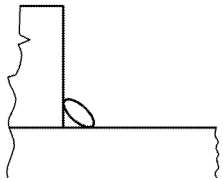
中华人民共和国
 机械行业标准
 燃煤烟气干法/半干法脱硫设备
 机械安装技术条件
 JB/T 11262—2012
 *
 机械工业出版社出版发行
 北京市百万庄大街 22 号
 邮政编码: 100037
 *
 210mm×297mm·1.25 印张·40 千字
 2012 年 11 月第 1 版第 1 次印刷
 定价: 21.00 元
 *
 书号: 15111·10628
 网址: <http://www.cmpbook.com>
 编辑部电话: (010) 88379778
 直销中心电话: (010) 88379693
 封面无防伪标均为盗版

版权专有 侵权必究

B.2.2 角焊缝及T形焊缝焊接表面质量要求见表B.6。

表 B.6 角焊缝及 T 形焊缝焊接表面质量要求

单位为毫米

焊 接 缺 陷	焊接件类别	
	一般承载部件	重要承载部件
裂纹 	不允许	
咬边 	咬边长度不超过焊缝长度的 1.5%，其深度不超过下述规定： $\delta \leq 10, A \leq 0.5;$ $10 < \delta \leq 40, A \leq 1.0$	
焊角偏差 	$0 \leq \Delta K \leq 2 + 0.2K$	$0 \leq \Delta K \leq 1 + 0.15K$
余高 	$A < 1 + 0.15K$, 但最大为 3, 允许局部不大的凸起	$A \leq 1 + 0.1K$, 但最大为 2
凹坑 	$A \leq 0.1K$	
根部缺陷 	不允许	

目 次

前言.....II

1 范围.....1

2 规范性引用文件.....1

3 术语和定义.....2

4 安装条件.....2

5 安装技术要求.....3

 5.1 钢支架.....3

 5.2 吸收塔.....3

 5.3 粉体物料贮仓.....4

 5.4 流化槽.....4

 5.5 吸收剂制备设备.....4

 5.6 烟道、引风机附件及装置.....5

 5.7 水系统设备.....5

 5.8 流化风系统设备.....5

 5.9 压缩空气系统设备.....5

 5.10 脱硫配套除尘设备.....5

 5.11 粉体物料输送设备.....5

 5.12 走梯、栏杆、平台.....5

 5.13 保温.....5

 5.14 油漆.....6

 5.15 钢结构焊接.....6

6 安装安全技术要求.....6

7 安装后检查.....6

8 安装工程验收.....6

附录 A (资料性附录) 垫铁.....8

附录 B (资料性附录) 焊接件公差要求、质量要求.....9

 B.1 焊接件公差要求.....9

 B.2 焊缝质量要求.....11