



一、技术要求

- 1：Q235罐体制作安装，符合HG-T20584-2011《钢制化工容器制造技术要求》要求。
- 2：喷砂处理，除净金属表面一切杂物，呈现均匀的金属本色，并有一定的粗糙度，达到HGJ34-90中的Sa2的技术标准。
- 3：板材料要求：一级料，应符合轻工部ZBG33001-85、ZBG33002-85、ZBG33003、ZBG33004-85的专业标准。
- 4：板材要求：厚度：3mm±0.2；密度：2.1--2.3g/cm；拉伸强度：26.0MPa；断裂伸长率290%；表面应光滑，无裂纹、气泡、分层，无影响使用的机械损伤等缺陷，板面在10cm*10cm面积上允许存在0.5mm-2mm非金属杂质不超过3个，2mm-3mm斑点不超过1个。
- 5.焊接要求：焊接前金属表面用吸尘器、面团清理干净，并用乙醇或丙酮溶液擦拭干净、晾干；胶粘剂用台湾或日本产的施敏打硬，焊条采用日本或台湾进口PFA焊条；采用对接或加强型对接焊时要求做破口处理。

二、设备验收标准

- 1：提供板材料、板材、焊条、胶粘剂等各项技术指标、性能指标，合格证书及验收检测办法
- 2：储罐安装就位运行30天无异常，经甲方签字后验收合格

三、验收

- 1.管道、储罐内衬外观检查
- 2.每条焊缝用强光检查，焊接点有无气泡、虚焊现象。
- 3.用电火花检测，确保无泄漏点
- 4.必须附有合格证和检验证明文件。