



- ### 技术要求
1. 按G103-3、2014 制造和验收。
  2. 未注弯曲半径 $R=50\text{mm}$ 。
  3. 水压试验压力为 $6.0\text{MPa}$ 。
  4. 管子进厂后原材料按NB/T14703.6-2015进行100%涡流探伤。
  5. 焊接按NB/T14703.2-2015进行100%射线探伤。
  6. 管子拼接和管端封口按G2502-2014, No.12加工。
  7. 管子拼接距离及边缘的距离不小于 $100\text{mm}$ 。
  8. 法兰与管子之间不得相焊。
  9. 序号2支管按照图装配, 不得返工。
  10. 序号4, 焊出尖头, 装焊后按规定长度切掉, 管子上下的离颗粒焊缝表面。

[illegible]