

备件服务技术规格书

|                                                                 |                 |                                           |           |       |       |      |              |
|-----------------------------------------------------------------|-----------------|-------------------------------------------|-----------|-------|-------|------|--------------|
| ITEM描述                                                          |                 | 换热器/230018-CGL1-0421E-0005/过热水/1CGL/修复    |           |       |       | PR号  | TSPR26101401 |
| ITEM编码                                                          | S0403180        | 原值<br>(未税单价)                              | 350000.00 | 数量    | 1     | 单位   | 件            |
| 原始生产厂                                                           |                 | Clecim                                    |           |       |       |      |              |
| 序号                                                              | 修复项目            | 修复内容                                      |           |       | 修复数量  | 单位   | 备注           |
| 1                                                               | 预处理             | 松散大块浮渣先人工轻柔清理，禁止硬物敲击、铲刮翅片，防止翅片倒伏、变形、开裂    |           |       | 1     | 根    |              |
| 2                                                               | 检测              | 根据图纸要求进行打压试验，若有泄漏处焊接堵漏，检查翅片焊点是都开裂，修复变形翅片等 |           |       | 1     | 根    |              |
| 3                                                               | 浸泡化学溶解除渣        | 配制专用药剂、浸泡循环、漂洗，过程中记录温度、PH等数据              |           |       | 1     | 根    |              |
| 4                                                               | 运输              | 供应商负责修复物料的运输                              |           |       | 1     | 根    |              |
| 修复技术要求                                                          |                 |                                           |           |       |       |      |              |
| 1、辊型及尺寸精度遵照图纸要求和下表。（图号：230018-CGL1-0421E-0005）；                 |                 |                                           |           |       |       |      |              |
| 名称                                                              | 主体外形尺寸          | 翅片材质                                      | 基管材质      | 设计压力  | 测试压力  | 容量   |              |
| 换热器                                                             | 1808×360×1470mm | 碳钢+热浸镀锌                                   | 316L      | 13bar | 24bar | 103L |              |
| 2、严禁使用高浓度盐酸、含氯离子药剂,优先选用有机酸复合清洗剂+专用缓蚀剂，适配镀锌线退火炉烟气复合结渣；           |                 |                                           |           |       |       |      |              |
| 3、浸泡全过程挂同材质，标准腐蚀试片，实时监测；                                        |                 |                                           |           |       |       |      |              |
| 4、清洗结束后试片无点蚀、无坑蚀、无晶间腐蚀；                                         |                 |                                           |           |       |       |      |              |
| 5、翅片焊缝、翅片与基管熔接部位不得出现腐蚀开裂；                                       |                 |                                           |           |       |       |      |              |
| 6、浸泡槽必须保证全部翅片完全浸没，无局部暴露；                                        |                 |                                           |           |       |       |      |              |
| 7、漂洗合格后，必须做钝化处理，在翅片和基管表面生成钝化保护膜，防止回厂投运前返锈；提供钝化工艺参数；             |                 |                                           |           |       |       |      |              |
| 8、基管、翅片表面可见金属本色；翅片缝隙无残留硬渣、片状垢块；允许极薄点状残留浮灰，不得有连续垢层，翅片间结渣清除率≥95%； |                 |                                           |           |       |       |      |              |
| 9、翅片无倒伏、扭曲、撕裂；翅片与基管焊接 / 钎焊部位无开裂、无脱落；                            |                 |                                           |           |       |       |      |              |
| 10、管束表面无新腐蚀坑、无点蚀、无局部过腐蚀发黑；                                      |                 |                                           |           |       |       |      |              |
| 11、装箱运输过程和存放，不得受挤压、磕碰和滚动；                                       |                 |                                           |           |       |       |      |              |
| 12、提供验收报告：全过程浸泡、化验原始记录，清洗前后对比影像资料，水压试验报告等                       |                 |                                           |           |       |       |      |              |
| 13、修复过程中发现较大缺陷，需及时与甲方沟通，协商处理；                                   |                 |                                           |           |       |       |      |              |
| 14、质保期：上线1年内无泄漏。                                                |                 |                                           |           |       |       |      |              |

谭宏局