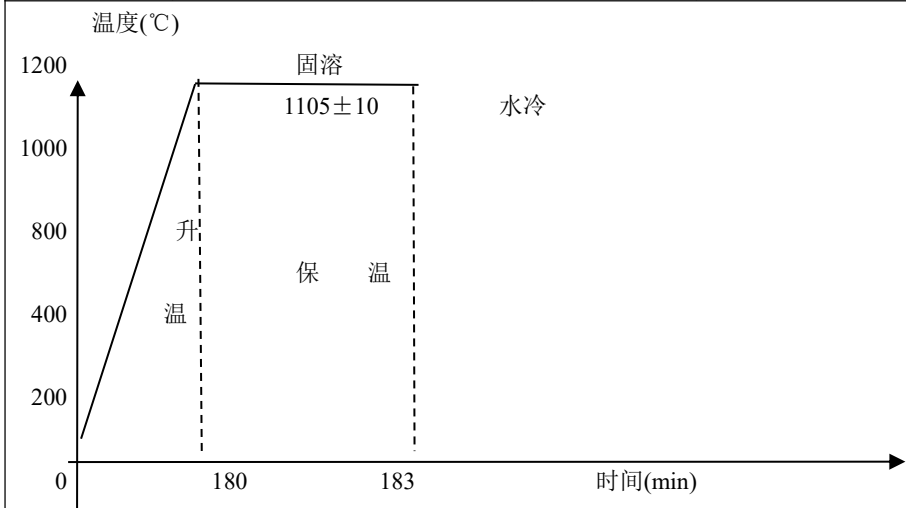


江苏索普赛瑞装备制造有限公司

SPSR-GY-201B
版本号：2024
修订号：A0

热 处 理 工 艺 卡

编号：RCL-263025-001

产品编号		263025		产 品 图 号		SCR-154-0		产品名称		硫酸蒸发器		台 数		共 1 台					
件 号		/		部件 图号		SCR-154-2		部件名称		弯曲半径R≤83mmU形管		材料牌号		S31008					
工序名称		固溶			硬度要求			/			装炉方式		分层排放			装炉量		49	
温度(℃) 										工艺路线 外观检查→装炉→升温→保温→出炉→水冷									
序号		工序内容			设 备			工艺装备			加热温度(℃)			保温时间(min)			冷却		
																	介 质 温度(℃) 时间(min)		
01		外观检查			人工														
02		装炉			行车、台车炉、料框														
03		固溶	1	升温		台车炉				至 1105									
			2	保温						1105±10			3						
			3	冷却												水 1 分钟			

编制：周嘉祥

日期：

审核：陈伟金

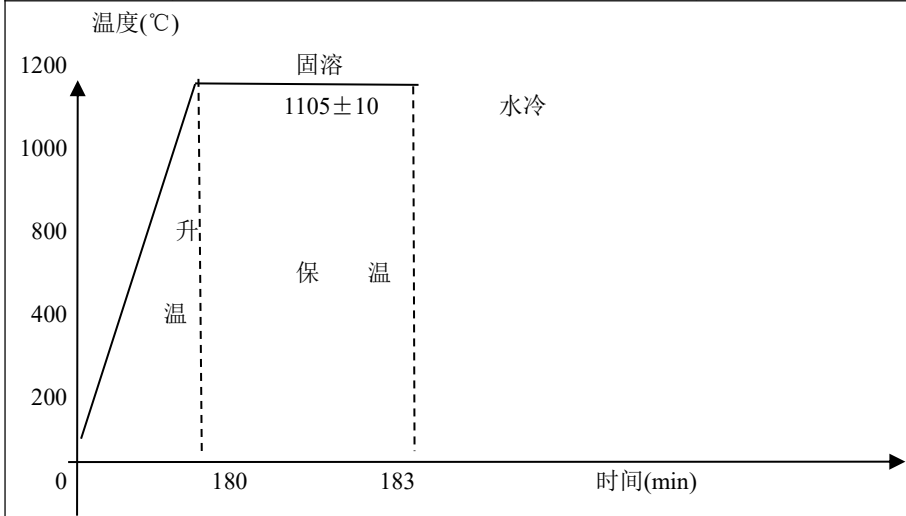
日期：

江苏索普赛瑞装备制造有限公司

SPSR-GY-201B
版本号：2024
修订号：A0

热 处 理 工 艺 卡

编号：RCL-263026-001

产品编号		263026		产 品 图 号		SCR-154-0		产品名称		硫酸蒸发器		台 数		共 1 台			
件 号		/		部件 图号		SCR-154-2		部件名称		弯曲半径R≤83mmU形管		材料牌号		S31008			
工序名称		固溶			硬度要求		/		装炉方式		分层排放			装炉量		49	
温度(℃)  时间(min)									工艺路线 外观检查→装炉→升温→保温→出炉→水冷								
序号		工序内容			设 备		工艺装备		加热温度(℃)		保温时间(min)		冷却				
													介 质	温度(℃)	时间(min)		
01		外观检查			人工												
02		装炉			行车、台车炉、料框												
03		固 溶	1	升温	台车炉				至 1105								
			2	保温					1105±10		3						
			3	冷却									水		1 分钟		

编制：周嘉祥

日期：_____

审核：陈伟全

日期：_____

江苏索普赛瑞装备制造有限公司

SPSR-GY-201B
版本号：2024
修订号：A0

热 处 理 工 艺 卡

编号：RCL-263027-001

产品编号	263027		产 品 图 号	SCR-146-1		产品名称	硫酸-脱盐水换热器		台 数	共 1 台		
件 号	/		部件 图号	SCR-146-3		部件名称	弯曲半径R≤63mmU形管		材料牌号	S31008		
工序名称	固溶			硬度要求	/			装炉方式	分层排放		装炉量	75
温度(℃) 固溶 1105±10 水冷 升 温 保 温 0 180 183 时间(min)						工艺路线 外观检查→装炉→升温→保温→出炉→水冷						
序号	工序内容			设 备	工艺装备	加热温度(℃)	保温时间(min)	冷却				
								介 质	温度(℃)	时间(min)		
01	外观检查			人工								
02	装炉			行车、台车炉、料框								
03	固 溶	1	升温	台车炉		至 1105						
		2	保温			1105±10	3					
		3	冷却					水		1 分钟		

编制：周嘉麟 日期：_____

审核：陈伟全 日期：_____

江苏索普赛瑞装备制造有限公司

SPSR-GY-201B
版本号：2024
修订号：A0

热 处 理 工 艺 卡

编号：RCL-263028-001

产品编号	263028		产 品 图 号	SCR-146-2		产品名称	硫酸-脱盐水换热器		台 数	共 1 台		
件 号	/		部件 图号	SCR-146-3		部件名称	弯曲半径R≤63mmU形管		材料牌号	S31008		
工序名称	固溶			硬度要求	/			装炉方式	分层排放		装炉量	75
温度(℃) 固溶 1105±10 保温 水冷 时间(min)						工艺路线 外观检查→装炉→升温→保温→出炉→水冷						
序号	工序内容			设 备	工艺装备	加热温度(℃)	保温时间(min)	冷却				
								介 质	温度(℃)	时间(min)		
01	外观检查			人工								
02	装炉			行车、台车炉、料框								
03	固 溶	1	升温	台车炉		至 1105						
		2	保温			1105±10	3					
		3	冷却					水		1 分钟		

编制：周嘉麟

日期：

审核：陈伟全

日期：

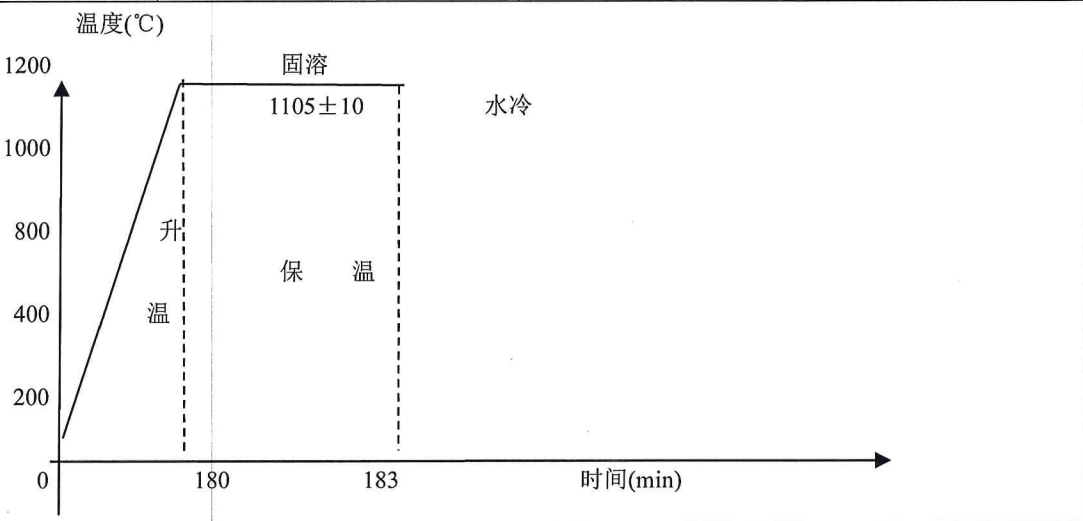
江苏索普赛瑞装备制造有限公司

SPSR-GY-201B
版本号：2024
修订号：A0

热 处 理 工 艺 卡

编号：RCL-263029-001

产品编号	263029	产 品 图 号	SCR-146-1	产品名称	硫酸-脱盐水换热器	台 数	共 1 台
件 号	/	部件 图号	SCR-146-3	部件名称	弯曲半径R≤63mmU形管	材料牌号	S31008
工序名称	固溶	硬度要求	/	装炉方式	分层排放	装炉量	75



工艺路线

外观检查→装炉→升温→保温→出炉→水冷

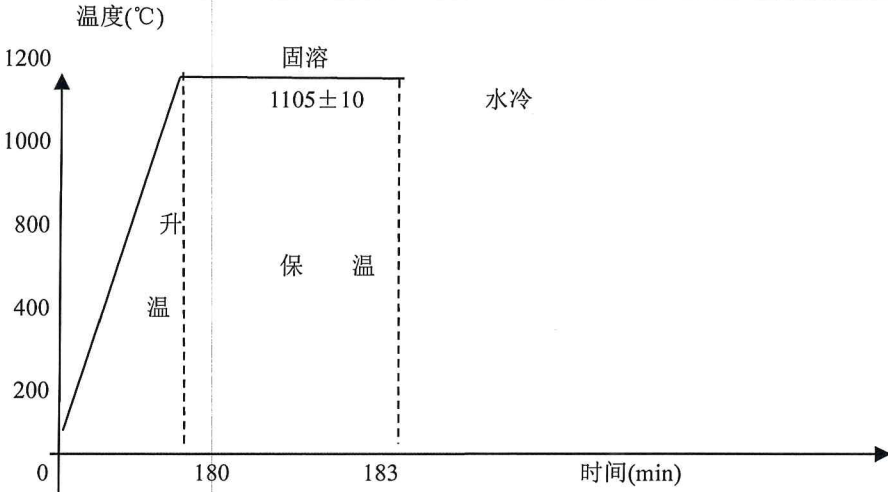
序号	工序内容		设 备	工艺装备	加热温度(°C)	保温时间(min)	冷却		
							介 质	温度(°C)	时间(min)
01	外观检查		人工						
02	装炉		行车、台车炉、料框						
03	固 溶	1	升温	台车炉	至 1105				
		2	保温		1105±10	3			
		3	冷却				水		1 分钟

编制：周嘉麟 日期：

审核：陈伟全 日期：

热 处 理 工 艺 卡

编号：RCL-263030-001

产品编号		263030		产 品 图 号		SCR-146-2		产品名称		硫酸-脱盐水换热器		台 数		共 1 台					
件 号		/		部件 图号		SCR-146-3		部件名称		弯曲半径 R≤63mmU 形管		材料牌号		S31008					
工序名称		固溶			硬度要求		/		装炉方式		分层排放			装炉量		75			
温度(℃)  时间(min)									工艺路线 外观检查→ 装炉 → 升温 → 保温 → 出炉 → 水冷										
序号		工序内容			设 备		工艺装备		加热温度(℃)		保温时间(min)		冷却						
													介 质		温度(℃)		时间(min)		
01		外观检查			人工														
02		装炉			行车、台车炉、料框														
03		固 溶	1	升温		台车炉				至 1105									
			2	保温						1105±10		3							
			3	冷却										水				1 分钟	

编制：周嘉麟 日期：

审核：陈伟全 日期：