

粉管金属膨胀节采购技术说明

一、技术要求

- 1.1. 安装位置:磨煤机可调缩孔出口粉管
- 1.2. 原管道尺寸: $\Phi 580 \times 10 \text{mm}$ 原圆形金属膨胀节尺寸: $\Phi 580 \times 10 \text{mm}$ $L=500 \text{mm}$
(尺寸以报价人现场设备实际勘测为准)。金属膨胀节需满足现场粉管膨胀量。
- 1.3. 设计风压:15KPa (金属膨胀节要求耐压-5kPa~0.3MPa)
- 1.4. 设计风温:90℃ (最高 300℃)
- 1.5. 煤粉细度:R90=20
- 1.6. 与粉管连接方式:焊接
- 1.7. 波纹管采用自动氩弧焊接,不允许存在环焊缝,波形误差应在标准允许范围内。补偿器各部位焊缝不得有裂纹、气孔、夹渣等缺陷,表面应光滑且不许保留熔渣及飞溅物。补偿器两端应留有适当的直管(与连接管的管径相同),并预留坡口以便与粉管道连接。
- 1.8. 波纹管制造应液压一次成型。
- 1.9. 金属膨胀节不允许有缩径情况(即补偿器通流面积小于管道通流面积),金属膨胀节内不允许积粉,需有很好的耐冲刷性能。
- 1.10. 金属膨胀节的数量、各接口尺寸、补偿量、形式等参数需报价人现场设备勘测无误后确定。否则出现参数不符合实际设备要求,造成的后果由报价人承担。
- 1.11. 金属膨胀节需满足安全、持续运行,密封良好,无泄漏。金属膨胀节伸缩性良好,不得有阻塞及拉裂情况出现,不得有磨损、腐蚀、老化等其它问题。
- 1.12. 金属膨胀节均应设有导流板(筒),导流板(筒)材质 16Mn,厚度 10mm,内表面进行防磨喷涂。
- 1.13. 金属膨胀节应有便于安装的定位装置,金属膨胀节的中间位置清楚地标出介质流向。
- 1.14. 金属膨胀节材质要求:

1) 波节材质: SUS304	波形: U 型波
2) 内衬筒材质: Q345	内衬筒厚度: 10mm
3) 接管材质: Q345	接管厚度: 10mm
4) 尺寸: $\Phi 580 \times 10 \text{mm}$	$L=500 \text{mm}$
- 1.15. 供货范围: 12 个粉管金属膨胀节本体及其附件

二、质量要求



2.1. 自设备安装完成后机组运行之日起质保 1 年。1 年内如设备出现因质量原因导致的吹损泄漏，报价人需免费为采购人更换损坏备件，并负责全部施工安装费用。

2.2. 报价人在设备材质的选用上不得有弄虚作假现象。设备到厂后，采购人将进行光谱检测，如发现与本规范或者材质检测报告不符，采购人将拒绝收货，并取消合同。

三、设备资料

报价人在设备出厂发运的同时应提供有关质量保证的各项质量文件和技术文件。这些文应包括：

3.1. 产品检验合格证书。

3.2. 设备的材质检测报告三份。

四、质量保证及验收

4.1. 材质验收要求：报价人到货需提供产品出厂报告，含合格证明资料、材质报告，作为物资验收条件。

4.2. 宏观验收要求：金属膨胀节备件外观无磕碰损坏，污染等情况。补偿器各部位焊缝不得有裂纹、气孔、夹渣等缺陷，表面应光滑且不许保留熔渣及飞溅物。

4.3. 性能验收要求：报价人应提供金属膨胀节出厂伸缩性能试验报告。

4.4. 建议付款方式：报价人到货验收合格后付总合同款 90%，剩余 10%作为质保金。质保到期质量由采购人评价合格方可予以支付。

4.5. 质保建议：报价人所供物资质保期为自金属膨胀节投入运行之日后一年期，若在质保期内因备件自身原因出现设备损坏或造成其他影响锅炉机组运行事件，由报价人承担全部责任，报价人应在设备质保期内对所供设备出现的各项问题进行响应，并到现场进行确认处理。质保期内由于报价人修复的产品、技术服务因素造成性能保证要求不达标、验收不合格的情况下，采购人有权扣除报价人质保金，同时有权取消报价人以后采购人的相同项目的竞标资格。采购的物资在安装过程中出现尺寸不合格情况，报价人需无条件进行整改，若报价人整改无效或

报价人放弃整改，则承认所供物资质量不达标，供货失败，扣除全部合同款。
4.6. 物资到货要求：报价人所供物资需在 2024 年 08 月 10 日前交付完成，每延迟 1 天扣除合同款 1%，若 2024 年 09 月 25 日仍未全部到货交付，则采购人可单方面解除合同，违约责任由报价人负责。



2024.5.17