



钢基体验收规范

一、目的

为了规范钢烟囱内衬防腐施工前的基体和焊缝质量要求，进一步明确质量控制要求及验收标准，根据德国DIN标准和行业标准，特此制定本规范。

安装施工单位在焊接和打磨钢烟囱表面时应认真领会、贯彻此规范，在施工过程中严格执行。

二、适用范围

本规范仅适用神皖安庆电厂钢烟囱项目的内衬防腐施工前钢基体准备。

三、应用标准和规范

DIN28053《有机涂层和衬里对金属基体的要求》、DIN 28051《金属构件层的有机涂和衬里/金属构件的结构造型》、HG20678《衬里钢壳设计技术规定》、HG/T2640《玻璃鳞片衬里施工技术条件》等相关规定而编制。防腐材料生产厂家有另行规定的，按厂家要求执行。

四、对防腐基体的要求

防腐钢基体表面（焊缝焊接打磨）缺陷处理直接与防腐衬里和钢基体表面粘接力有着很大的关系，焊缝的处理须满足HG20678中第2.3.2条（焊接和焊缝的要求）、HG/T2640中第4.1条（施工基体）和DIN28053中第4条规定（有关表面的要求），基体表面若有下列质量缺陷，须进行焊接打磨处理。所有接受衬里防腐的钢基件在进行表面喷砂处理前必须按DIN 28053 做好准备，包括被腐蚀金属的修复、其他金属缺陷和焊缝处理、边角须被打磨到凹角10R、凸角8R 以上半径的圆弧。

所有焊渣、飞溅物须被除去,在防腐施工喷砂处理后,仍有质量缺陷,根据缺陷类型,须由钢内筒安装单位再进行焊接打磨处理,满足防腐要求。

防腐基体（钢结构）焊接打磨后表面空洞、裂纹、划痕、凹坑的深度超过1mm须进行重新焊接饱满，打磨平整光滑。超出此范围质量缺陷，必须重新焊接打磨处理，使基体表面光滑、平整。