

汇金通集团镀锌锌锅招标技术要求

一、需求

1.1 锌锅尺寸及制造标准

①锌锅尺寸：3 米宽、3.9 米深、15 米长、钢体壁厚 60mm（白钢板长 2.3 米，直面 1.7 米，宽 0.75 米，8 块）

②锌锅尺寸：1.5 米宽、3 米深、5 米长、钢体壁厚 60mm（白钢板长 2.3 米，直面 1.7 米，4 块）

③锌锅尺寸：2.5 米宽、3.4 米深、14 米长、钢体壁厚 60mm（白钢板长 2.3 米，直面 1.7 米，宽 0.75 米，8 块）

1.2 制造标准：BG/T 1501-2015。

二、材料

母材采用鞍钢 AGXG08 专用锌锅板，钢板厚度为 60mm。其化学成分及力学、工艺性能应符合标准 BG/T1501-2015 要求。板材需进行超声波Ⅲ级探伤合格，检验方法按照 GB/T 2970-2016 规定执行。

三、结构

3.1 形状：圆底圆角。

3.2 结构：两个封头，多个 U 型。

3.3 具体可按标准 BG/T 1501-2015 所示的圆底圆角以及两个端头、多块 U 型板拼接的方式。

3.4 锌锅护板材质为不锈钢 310S；护板尺寸根据锌锅尺寸定（详见 1.1）。

四、制造工艺

4.1 根据锌锅几何尺寸下料、压制、组对。

4.2 焊接

a) 焊材材料：选用大桥或金桥牌 THJ40XG 锌锅专用焊条。

b) 焊道宽度：按照锌锅制作标准 $30\text{mm} \pm 2\text{mm}$ 。

c) 焊接方式：内焊道完全采用手工电弧焊接；外焊道为埋弧自动焊。

4.3 U 型弯曲时需采用加热弯曲的热弯工艺，加热到 880℃ (±20)。

★ 4.4 (非必选项) 锌锅制造后整体需进行退火处理, 退火时升温至 600℃，恒温 8 小时。

五、检验

5.1 锌锅的焊缝等级：锅体焊缝按 GB/T11345-2023 I 级检测验收，达到标准后，焊缝合格。

5.2 探伤比例：全焊缝 100%，并出具探伤报告。

5.3 锌锅的尺寸及形位公差要求符合标准 BG/T 1501-2015 的要求。

5.4 锌锅出厂需进行涂装处理。

六、验收

6.1 锌锅进厂后对锌锅进行验收，确认锌锅板的材质、锌锅的尺寸、外部处理等，并对焊缝进行焊缝全检。符合要求后才可使用。

6.2 锌锅成品质量等级应符合标准 BG/T1501-2015 表 10 中规定的一级要求。

6.3 提供锌锅全套竣工资料。

七、付款方式

付款方式： 承兑支付，合同签订后预付合同总价的 30%，发货前付合同总价的 30%，镀锌锌锅验收合格后，供方开齐全额 13%增值税专用发票，付合同总价的 30%，剩余 10%质保金，需方验收合格之日起，一年到期后付清。

八、交货时间、地点，详见报价单模板。