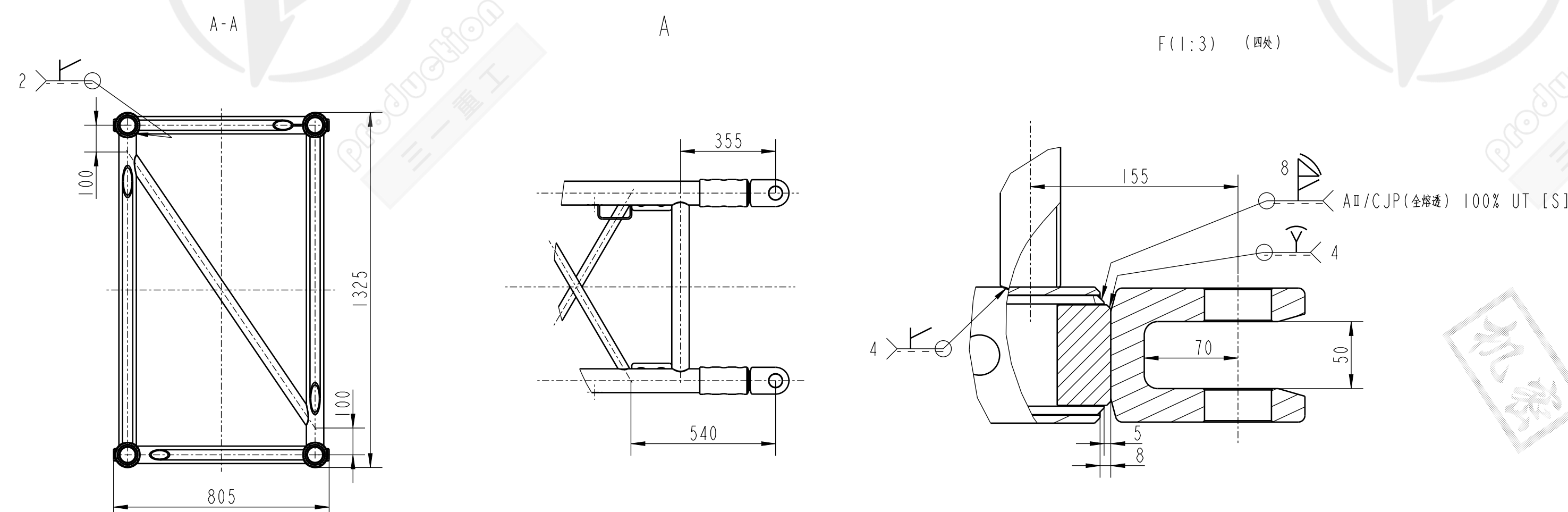
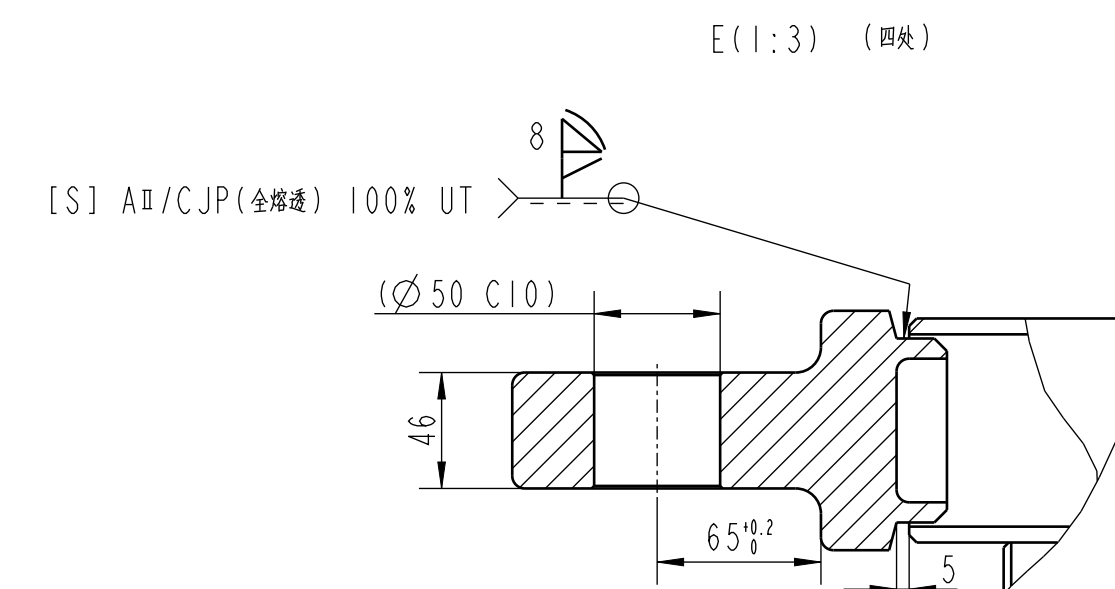
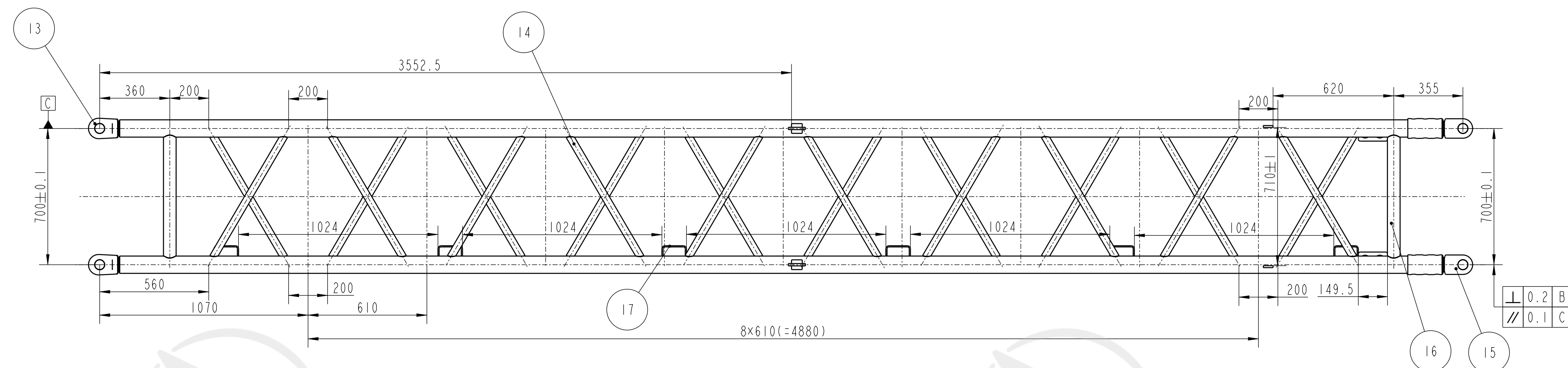
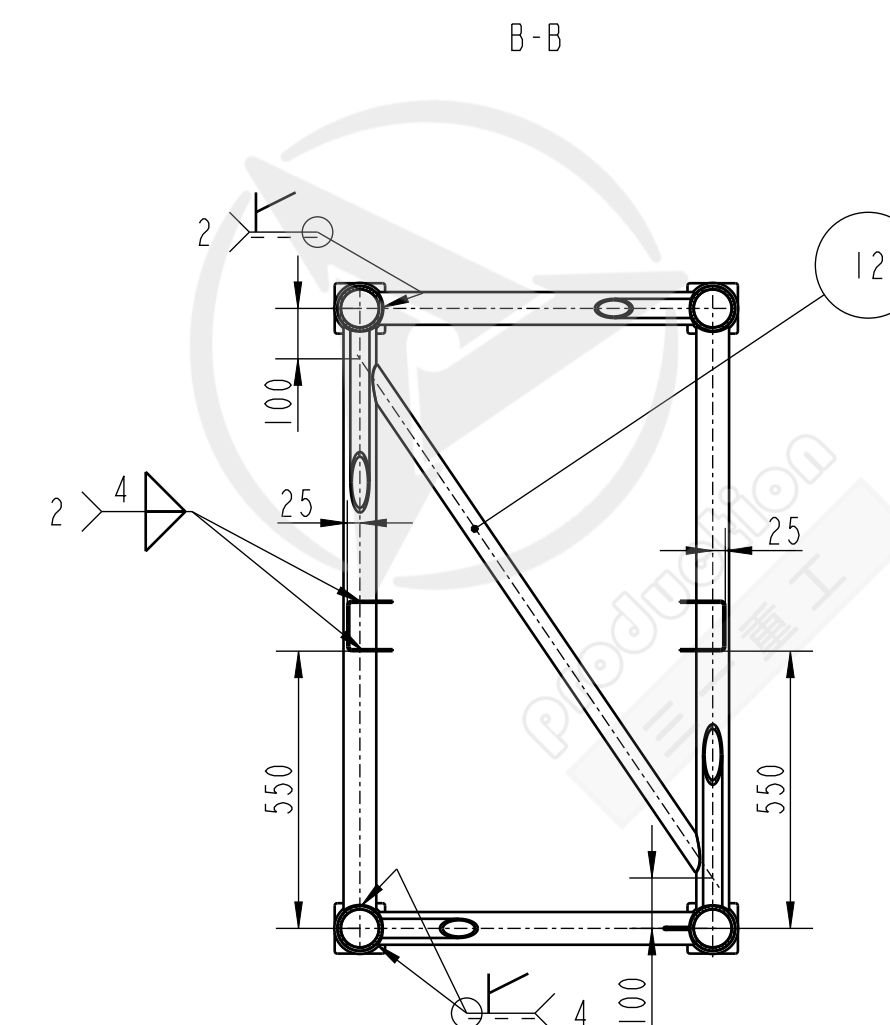


G



- 1、其余焊缝质量应符合 Q/SY 073 002.1-2012 中的 C 类 II 级要求。
- 2、A Ⅱ 类焊缝为关键焊缝，焊缝质量应符合 Q/SY 073 002.1-2012 中的 A 类 II 级要求；标注采用超声波探伤检测的 A Ⅱ 类焊缝，探伤结果应符合《GB/T 11345 钢焊缝手工超声波探伤方法和探伤结果等级》中的检验等级 B 级。
- 3、端面对角线长度误差不大于 1；侧面对角线长度误差不大于 4。
- 4、焊接后主支柱直线度误差不大于 1/1000，在全长上不大于 4。
- 5、表面除油除锈做红色面漆，接合面涂防锈油，表面涂装面积 1.56m<sup>2</sup>。
- 6、[S] 为安全特性参数标记。

产品图样按Q/SY  
012 005执行

[illegible]