





1. 在炉架钢结构采用组焊结构, 各构件之间须逐层、可靠;
2. 鞍座与窑现场实际偏差进行起焊、拼装;
3. 安装立柱鞍座时应对立柱垂直度置平台鞍座部位进行质量检查;
4. 组焊拼装后, 钢结构不允许有歪斜、扭曲, 同时相对于炉体不允许有明显错位;
5. 去焊渣、毛刺、去污、去尘后, 整个外表需喷涂灰色耐防腐涂料。

泰光明光?股?有限公司