附件3

施工图纸及主要技术要求

采用冷弯折角技术，弯角偏离误差不得超过1%；焊接技术采用氩弧焊，施焊过程不得使钢材发生肉眼可见的变形；各部件组装成试件时务必与施工图纸保持一致，误差偏离不得超过1%。钢管冷弯折角内半径严格控制为3.75±0.01mm。

一、偏压试件（纵向长度1640mm）加工图纸。





二、纯弯试件加工图纸

                     