

# 成都共同管业集团股份有限公司企业标准

Q/74364329-3·2—2016

代替Q/74364329-3·2—2014

---

## 低压流体输送用环压式不锈钢管件

2016-1-11 发布

2016 -2-11 实施

---

成都共同管业集团股份有限公司

发布



## 目 次

前 言.....	III
1 范围.....	1
2 规范性引用文件.....	1
3 术语和定义.....	1
4 分类、结构型式、转换连接型式和型号编制.....	2
5 要求.....	3
6 试验方法.....	5
7 检验规则.....	6
8 标志、标签及使用说明书.....	8
9 包装、运输及贮存.....	9
附 录 A（规范性附录） 管件连接部位基本尺寸.....	11
附 录 B（规范性附录） 环压密封件的基本尺寸.....	13
附 录 C（资料性附录） 管件结构型式和基本尺寸.....	13



## 前 言

本标准按GB/T 1.1—2009《标准化工作导则 第1部分：标准结构和编写》进行编写。

本标准代替Q/74364329-3·2—2014《低压流体输送用环压式不锈钢管件》，与原标准对比，主要技术变化如下：

—调整附录图 A.1 中尺寸代号；

—将附表 A.1 中的管件的壁厚尺寸有原来的正负偏差范围调整为管件最小壁厚，删除管件密封段长度 L2，调整管件头承口内径 d1、密封段内径 d2。

—调整附录 B.1 中密封圈的内径尺寸、壁厚尺寸。

本标准由成都共同管业集团股份有限公司提出。

本标准由成都共同管业集团股份有限公司起草。

本标准主要起草人：文长宏、刘小勇。

本标准所代替标准的历次版本发布情况为：

Q/74364329-3·2—2003，Q/74364329-3·2—2004，Q/74364329-3·2—2005，Q/74364329-3·2—2007，Q/74364329-3·2—2009，Q/74364329-3·2—2012，Q/74364329-3·2—2014。



# 低压流体输送用环压式不锈钢管件

## 1 范围

本标准规定了低压流体输送用环压式不锈钢管件的术语、定义、分类、结构型式、转换连接型式、型号编制、要求、试验方法、检验规则、标志、标签、使用说明书、包装、运输及贮存。

本标准适用于以不锈钢为原材料，采用冷加工、焊接加工成型的低压流体输送用环压式不锈钢管件（以下简称不锈钢管件）和以低压流体输送用环压式不锈钢管件为毛坯进行镀膜工艺生产的具有表面涂层的管件（以下简称镀膜管件）。

## 2 规范性引用文件

下列文件对于本文件的应用是必不可少的。凡是注日期的引用文件，仅注日期的版本适用于本文件。凡是不注日期的引用文件，其最新版本（包括所有的修订单）适用于本文件。

- GB/T 241 金属管 液压试验方法
- GB/T 1731—1993 色漆和清漆 漆膜的柔韧性测定方法
- GB/T 1766—2008 色漆和清漆 涂层老化的评级方法
- GB/T 1771—2007 色漆和清漆 耐中性盐雾性能的测定
- GB/T 1865—2009 色漆和清漆 人工气候老化和人工辐射暴露滤过的氙弧辐射
- GB/T 3186 色漆, 清漆和色漆与清漆用原材料, 取样
- GB/T 6403.3 滚花
- GB/T 6739—2006 色漆和清漆 铅笔法测定漆膜硬度
- GB/T 7306.1 55° 密封管螺纹 第1部分: 圆柱内螺纹圆锥外螺纹
- GB/T 7306.2 55° 密封管螺纹 第2部分: 圆锥内螺纹与圆锥外螺纹
- GB/T 7307 55° 非密封管螺纹
- GB/T 9271—2008 色漆和清漆 标准试板
- GB/T 9286—1998 色漆和清漆 漆膜的划格试验
- GB/T 12771 流体输送用不锈钢焊接钢管
- GB/T 13452.2—2008 色漆和清漆 漆膜厚度的测定
- GB/T 17219 生活饮用水输配水设备及防护材料的安全性评价标准
- GB/T 28604 生活饮用水管道系统用橡胶密封件
- HG/T 3097 橡胶密封件 110℃热水供应管道的管接口密封圈 材料规范

## 3 术语和定义

以下术语和定义适用于本文件。

### 3.1

**毛坯管件** blank pipe fitting

供制造镀膜管件的不锈钢管件。

### 3.2

**涂层** coat

经一次施涂所得到的连续的膜。

## 4 分类、结构型式、转换连接型式和型号编制

### 4.1 分类和代号

不锈钢管件的分类和代号见表1。

表1 不锈钢管件分类和代号

分类	代号	分类	代号
直接	S	三通	T
弯头	L	四通	X
45° 弯头	45L	—	—

### 4.2 结构型式和代号

不锈钢管件的结构型式和代号见表2。

表2 不锈钢管件结构型式分类

结构型式分类	代号	结构型式分类	代号
带直管的不锈钢管件	II	插入长度可调的不锈钢管件	III
普通的不锈钢管件	无	—	—

### 4.3 转换连接型式和代号

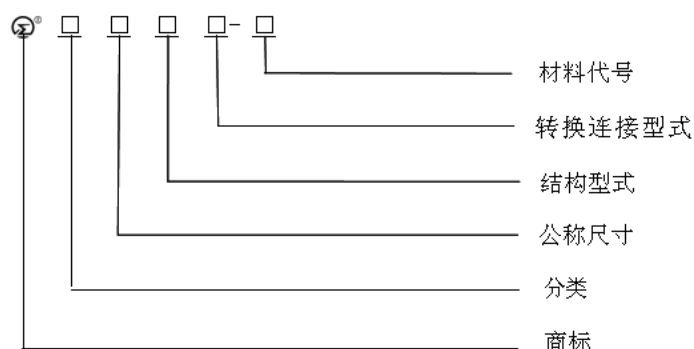
不锈钢管件的转换连接型式和代号见表3。

表3 转换连接型式和代号

转换连接分类	代号	转换连接分类	代号
外管螺纹转换连接	W	内管螺纹转换连接	N
无转换连接	无	—	—

### 4.4 型号编制





示例 1:  $\text{S15N-304}$ 。表示生产厂家为成都共同管业集团股份有限公司, 公称尺寸为 15, 材料为 304 不锈钢, 转换连接型式为内管螺纹转换连接的普通环压直接管件。

示例 2:  $\text{S15 II-304}$ 。表示生产厂家为成都共同管业集团股份有限公司, 公称尺寸为 15, 材料为 304 不锈钢, 管件结构型式为带直管的环压直接管件。

## 5 要求

### 5.1 材料

- 5.1.1 不锈钢管件的材料及化学成分应符合 GB/T 12771 的规定。
- 5.1.2 毛坯管件应符合本标准中不锈钢管件的相关规定。
- 5.1.3 镀膜管件的涂层材料应采用环氧树脂或丙烯酸脂, 涂层性能应符合第 5.10 的规定。
- 5.1.4 配套用密封圈: 密封材料采用硅橡胶, 橡胶性能应满足 GB/T 28604 或 HG/T 3097 的要求。

### 5.2 外观

- 5.2.1 不锈钢管件外观应清洁光滑, 焊缝表面应无裂纹、气孔、咬边等缺陷, 其外表面不允许有影响使用的划痕。
- 5.2.2 镀膜管件的涂层常规颜色为黄铜色或无色。根据需方要求, 经供需双方协商, 并在合同中注明, 可供应其它涂层颜色的镀膜管件。镀膜管件涂层色泽应均一, 无杂质、黄斑、锈渍、水印等外观质量瑕疵。
- 5.2.3 标记应符合第 8.1 的规定, 并且要求清晰可辨。

### 5.3 规格尺寸及允差

- 5.3.1 不锈钢管件连接部位基本尺寸见附录 A。
- 5.3.2 密封圈结构型式及尺寸见附录 B。
- 5.3.3 不锈钢管件壁厚应不小于同规格管材壁厚。

### 5.4 管螺纹质量

Q/74364329-3·2-2016

5.4.1 密封管螺纹过渡接头及允差应符合 GB/T 7306.1 或 GB/T 7306.2 的规定，非密封管螺纹过渡接头的尺寸及允差应符合 GB/T 7307 的规定。

5.4.2 外管螺纹表面可加工滚花，滚花应符合 GB/T 6403.3—2008 表 1 中“直纹 m0.2”的规定。

### 5.5 气密性试验

试验压力为0.6MPa，不锈钢管件完全浸没到水中持续15s后，不锈钢管件应无气泡出现。

### 5.6 水压试验

试验压力为 3.2MPa, 在该压力下，持续 15s 后，不锈钢管件应无渗漏和永久变形。

### 5.7 最小抗拉阻力

不锈钢管件的最小抗拉阻力见表 4。

表4 不锈钢管件的最小抗拉阻力

公称尺寸	最小抗拉阻力 (kN)
12	2.0
15	3.0
20	4.5
25	5.5
32	7.0
40	9.5
50	12.0
65	22.5
80	26.5
90	32.0
100	36.0
125	42.00
150	51.00

### 5.8 系统水压试验

将连接好的管材、不锈钢管件组成一个系统进行水压试验，试验压力为 3.2 MPa, 在该压力下持续 2min 后，不锈钢管件和管材连接部位应无渗漏。

### 5.9 系统气密性试验

将连接好的管材、不锈钢管件组成一个系统进行气密性试验，试验压力为 0.6MPa, 在该压力下持续 15min 后，不锈钢管件和管材连接部位应无渗漏。

## 5.10 涂层性能

### 5.10.1 涂层厚度

镀膜管件涂层厚度为  $10\mu\text{m}\sim 30\mu\text{m}$ 。

### 5.10.2 涂层中性盐雾腐蚀试验

涂层经500h中性盐雾腐蚀实验，实验结果应满足试样单向扩蚀不大于2mm。

### 5.10.3 涂层耐候性试验

涂层经500h耐候性试验，实验结束后涂层的失光性能应满足GB/T 1766-2008中表4的1级要求；涂层的变色性能应满足GB/T 1766—2008中表6的1级要求；涂层的粉化性能应满足GB/T 1766—2008中表7的1级要求；涂层的开裂性能应满足GB/T 1766—2008中表8的1级要求。

### 5.10.4 涂层硬度试验

涂层铅笔硬度试验结果应不小于GB/T 6739—2006中的4H硬度要求。

### 5.10.5 涂层附着力试验

涂层附着力试验结果应满足GB/T 9286—1998表1中0级要求。

### 5.10.6 涂层柔韧性试验

涂层柔韧性试验应按GB/T 1731—1993中3.3条轴棒5进行试验，并采用4倍放大镜观察，涂层不能产生网纹、裂纹及剥落等破坏现象。

## 5.11 卫生指标

卫生指标应符合 GB/T 17219 的规定。

## 6 试验方法

### 6.1 材料

提供供货方的质量证明书或合格证。

### 6.2 外观

6.2.1 不锈钢管件在日光或灯光照明下用目测法检验（可用5倍放大镜）。

6.2.2 镀膜管件外观颜色检验应在日光或灯光照明下与标准比色板进行对比。

### 6.3 规格尺寸

用精度为0.02mm的游标卡尺进行检验。

### 6.4 管螺纹质量

Q/74364329-3·2-2016

6.4.1 用标准管螺纹环规检验外管螺纹，用标准管螺纹塞规检验内管螺纹。

6.4.2 用精度为0.02mm的游标卡尺或专用量具检验外管螺纹上的滚花。

### 6.5 气密性试验

应与具有压力的气源保持连接，让具有一定压力的空气保持在不锈钢管件内，将不锈钢管件完全浸没水中，检查不锈钢管件应无气泡出现。

### 6.6 水压试验

按 GB/T 241 的规定进行。

### 6.7 最小抗拉阻力

试件两端与长度为200mm的薄壁不锈钢管材环压连接，组成一组试样，固定在拉伸试验机上，以1~4mm/min的速度进行拉拔，直至不锈钢管件与管材脱离为止，检查拉伸力是否大于表4规定的最小抗拉阻力。

### 6.8 系统水压试验

按 GB/T 241 的规定进行。

### 6.9 系统气密性试验

将连接好的系统放入水池中，并向系统内加入0.6MPa的压缩空气，试验结果应满足5.9要求。

### 6.10 涂层性能

镀膜管件涂层性能的试验见表5规定。

表5 涂层性能的试验

序号	试验名称	制样方法	试验方法
1	涂层厚度	试板应满足GB/T 9271—2008中第3条，并随生产工艺制备。	GB/T 13452.2—2008
2	涂层中性盐雾腐蚀试	选取随生产工艺制备的管件。	GB/T 1771—2007
3	涂层耐候性试验	试板应满足GB/T 9271—2008中第3条，并随生产工艺制备。	GB/T 1865—2009
4	涂层硬度试验		GB/T 6739—2006
5	涂层附着力试验		GB/T 9286—1998
6	涂层柔韧性试验		GB/T 1731—1993

### 6.11 卫生指标

按 GB/T 17219 的规定进行。

## 7 检验规则

## 7.1 检验分类

检验分出厂检验和型式检验。

## 7.2 出厂检验

7.2.1 产品须经公司质检部门检验合格，并附有合格证后方可出厂。

### 7.2.2 出厂检验项目

出厂检验项目应符合表 6 的规定。

表6 出厂检验项目

序号	检验项目	取样数量	取样要求	试验方法
1	外观	逐件	—	6.2
2	规格尺寸	每批抽取 5 个试样	—	6.3
3	管螺纹质量		—	6.4
4	气密性试验	逐件	—	6.5
5	涂层厚度	每批制取 2 个试样	6.10	6.10
6	涂层硬度试验			
7	涂层附着力试验			
8	涂层柔韧性试验			

7.2.3 逐件检验应在生产线上进行。

### 7.2.4 组批规则和抽样

7.2.4.1 以同一牌号、同一规格尺寸、同一工艺制造的不锈钢管件为一检验批次，最大批量不得超过 2000 只。在同批不锈钢管件中抽取 5 只，作为出厂检验样品。

7.2.4.2 采用经出厂检验合格的不锈钢管件作为毛坯管件生产的镀膜管件，应将同一镀膜工艺、同一天生产的镀膜管件作为一个涂层性能检验批次，按要求进行出厂检验项目序号为 5、6、7、8 的出厂检验，最大批量不得超过 2000 件。

### 7.2.5 判定规则

所检项目全部合格，判该批产品合格。若产品有逐件检验项不合格，则判该件产品不合格；若产品有组批检验项不合格，允许自同批产品中两倍量抽样进行复检，若仍有不合格项，则判该批产品不合格。

## 7.3 型式检验

7.3.1 产品正常生产时，每年进行一次型式检验，若有下列情况之一时，亦应进行型式检验：

a) 产品定型时；

## Q/74364329-3·2-2016

- b) 正式生产后,若结构、材料来源、工艺条件有较大改变可能影响产品性能时;
- c) 产品停产半年以上,恢复生产时;
- d) 出厂检验结果与上次型式检验结果有较大差异时;
- e) 国家质量监督部门提出要求时。

### 7.3.2 型式检验项目

型式检验项目应符合表7的规定。

表7 型式检验项目

序号	检验项目	取样要求	试验方法
1	不锈钢管件材料	GB/T 12771	GB/T 12771
2	外观	—	6.2
3	规格尺寸	—	6.3
4	管螺纹质量	—	6.4
5	气密性试验	—	6.5
6	水压试验	—	GB/T 241
7	最小抗拉阻力	—	6.7
8	系统水压试验	—	GB/T 241
9	系统气密性试验	—	6.9
11	涂层厚度	6.10	6.10
12	涂层中性盐雾腐蚀试验		
13	涂层耐候性试验		
14	涂层硬度试验		
15	涂层附着力试验		
16	涂层柔韧性试验		
17	卫生指标	GB/T 17219	GB/T 17219

### 7.2.3 抽样数量

型式检验应在出厂检验合格的一批管件中随机抽取5件进行检验;当进行涂层性能的型式检验时,应在镀膜管件生产过程中随机制取5个试样进行检测。

### 7.2.4 判定规则

所检项目全部合格,判该批产品合格。若有不合格项,允许自出厂检验合格的产品中两倍量抽样进行复检,若仍有不合格项,则判该批产品不合格。卫生指标不允许复检。

## 8 标志、标签及使用说明书

### 8.1 标志

#### 8.1.1 产品上应有以下标志:

- a) 商标;
- b) 规格型号;
- c) 材料牌号。

8.1.2 产品销售包装上应有以下标志:

- a) 商标;
- b) 规格型号;
- c) 材料牌号;
- d) 执行标准编号。

8.1.3 产品运输包装上应有以下标志:

- a) 商标;
- b) 规格型号;
- c) 材料牌号;
- d) 产品执行标准编号;
- e) 公司地址;
- f) 联系电话;
- g) “怕雨”等储运图示标志和“防潮”字样。

8.2 标签

产品合格证上应有以下内容:

- a) 检验日期;
- b) 检验员代号;
- c) 检验合格印章。

8.3 使用说明书

使用说明书上应有以下内容:

- a) 产品简介;
- b) 技术参数;
- c) 适用范围;
- d) 使用方法;
- e) 注意事项。

9 包装、运输及贮存

9.1 包装

产品销售包装采用塑料覆膜, 运输包装采用瓦楞纸箱, 每箱总重量不应超过 20Kg。

9.2 运输

运输包装成箱的产品, 在雨雪不会直接淋袭的条件下, 可用任何运输工具运输。在搬运过程中, 不得剧烈碰撞、抛摔滚拖。

Q/74364329-3 · 2-2016

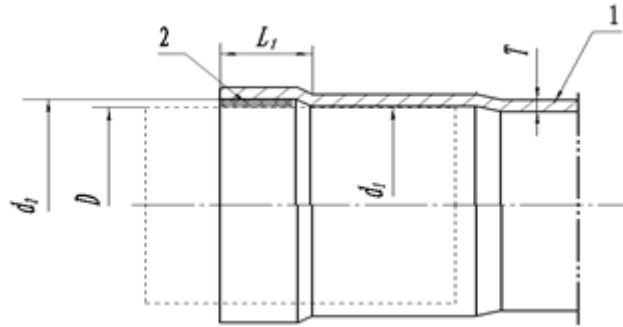
### 9.3 贮存

包装成箱的产品应贮存在无腐蚀性气体的干燥和干净的环境内，避免杂乱堆放和与其他物件混放，包装箱堆放不得超过 10 层。



附录 A  
(规范性附录)  
管件连接部位基本尺寸

A.1 环压式不锈钢管件连接部位尺寸见图A.1 应符合表A.1 的规定。



- 1: 环压管件;  
2: 环压密封圈。

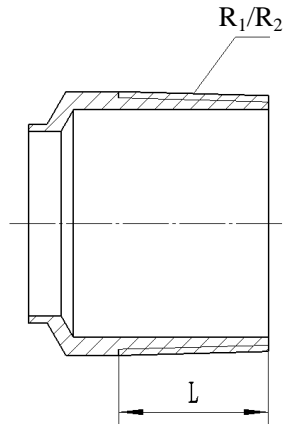
图A.1 环压式不锈钢管件连接部位

表A.1 环压式不锈钢管件连接部位尺寸

单位为毫米

公称直径DN	管材外径D	承口内径d1	密封段内径d2	密封段长L1	壁厚T
150	159	160.2 <sub>0</sub> <sup>+1.0</sup>	166.2 <sub>0</sub> <sup>+1.0</sup>	≥30	≥2.6
125	133	134.2 <sub>0</sub> <sup>+1.0</sup>	140.2 <sub>0</sub> <sup>+1.0</sup>	≥28	≥2.1
100	101.6	102.2 <sub>0</sub> <sup>+1.0</sup>	106.3 <sub>0</sub> <sup>+1.0</sup>	≥18	≥1.7
90	88.9	89.4 <sub>0</sub> <sup>+0.8</sup>	93.5 <sub>0</sub> <sup>+0.8</sup>	≥18	≥1.5
80	76	76.4 <sub>0</sub> <sup>+0.8</sup>	80.2 <sub>0</sub> <sup>+0.8</sup>	≥18	≥1.5
65	63.5	63.6 <sub>0</sub> <sup>+0.8</sup>	67.5 <sub>0</sub> <sup>+0.8</sup>	≥18	≥1.3
50	50.8	50.9 <sub>0</sub> <sup>+0.5</sup>	54.0 <sub>0</sub> <sup>+0.5</sup>	≥17	≥1.0
40	40	40.1 <sub>0</sub> <sup>+0.5</sup>	43.0 <sub>0</sub> <sup>+0.5</sup>	≥17	≥1.0
32	31.8	32 <sub>0</sub> <sup>+0.4</sup>	34.5 <sub>0</sub> <sup>+0.4</sup>	≥11	≥1.0
25	25.4	25.5 <sub>0</sub> <sup>+0.4</sup>	27.9 <sub>0</sub> <sup>+0.4</sup>	≥11	≥0.8
20	20	20.1 <sub>0</sub> <sup>+0.3</sup>	22.2 <sub>0</sub> <sup>+0.3</sup>	≥10	≥0.8
	19	19.1 <sub>0</sub> <sup>+0.3</sup>	21.6 <sub>0</sub> <sup>+0.3</sup>	≥10	≥0.6
15	16	16.1 <sub>0</sub> <sup>+0.3</sup>	17.9 <sub>0</sub> <sup>+0.3</sup>	≥10	≥0.6
12	12.7	12.8 <sub>0</sub> <sup>+0.4</sup>	13.8 <sub>0</sub> <sup>+0.4</sup>	≥9	≥0.4

A. 2 外丝连接部位尺寸见图 A. 2应符合表 A. 2的规定。



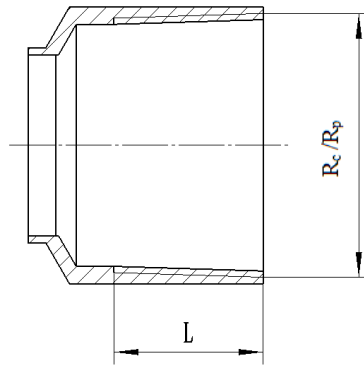
图A. 2 外丝连接部位

表A. 2 外丝连接部位尺寸

单位为毫米

公称直径DN	15	20	25	32	40	50
G/in	R <sub>1</sub> 1/2或R <sub>2</sub> 1/2	R <sub>1</sub> 3/4或R <sub>2</sub> 3/4	R <sub>1</sub> 1或R <sub>2</sub> 1	R <sub>1</sub> 1 1/4或R <sub>2</sub> 1 1/4	R <sub>1</sub> 1 1/2或R <sub>2</sub> 1 1/2	R <sub>1</sub> 2或R <sub>2</sub> 2
L/mm	15	17	20	22	23	26

A. 2 内丝连接部位尺寸见图A. 3应符合表A. 3的规定。



图A. 3 内丝连接部位

表A. 3 内丝连接部位尺寸

单位为毫米

公称直径DN	15	20	25	32	40	50
R <sub>c</sub> 或R <sub>p</sub> /in	R <sub>c</sub> 1/2或R <sub>p</sub> 1/2	R <sub>c</sub> 3/4或R <sub>p</sub> 3/4	R <sub>c</sub> 1或R <sub>p</sub> 1	R <sub>c</sub> 1 1/4或R <sub>p</sub> 1 1/4	R <sub>c</sub> 1 1/2或R <sub>p</sub> 1 1/2	R <sub>c</sub> 2或R <sub>p</sub> 2
L/mm	15	17	20	22	23	26

附 录 B  
(规范性附录)  
环压密封件的基本尺寸

B.1 环压密封件基本尺寸见图 B.1 应符合表 B.1 的规定。

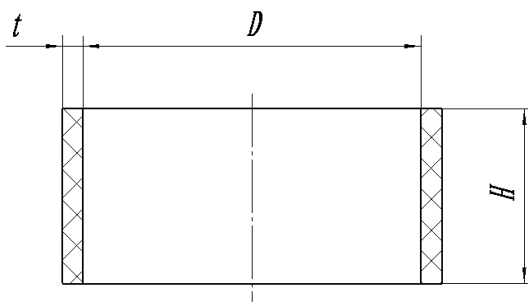


图 B.1 环压密封件

表 B.1 环压密封件基本尺寸

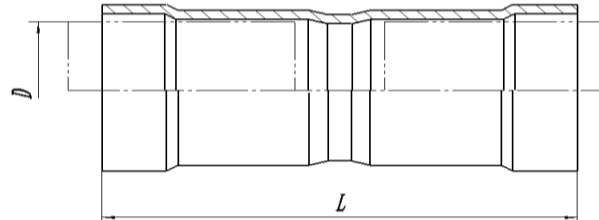
单位为毫米

规格	密封圈内径 D	密封圈厚度 t	H
M150	152±1.5	3.00±0.25	≥27
M125	127±1.2	3.00±0.25	≥25
M100	97±0.8	2.00±0.15	≥16
M90	85±0.8	2.00±0.15	≥16
M80	72±0.8	1.95±0.15	≥16
M65	61±0.8	1.90±0.15	≥16
M50	50±0.5	1.40±0.15	≥16
M40	39.2±0.5	1.40±0.15	≥16
M32	31±0.5	1.15±0.10	≥10
M25	25±0.3	1.15±0.10	≥10
M20	19.5±0.3	0.9±0.10	≥9
	18.5±0.3	0.9±0.10	≥9
M15	15.5±0.3	0.9±0.10	≥9
M12	11.6±0.3	0.6±0.10	≥9

附 录 C  
(资料性附录)  
管件的结构型式和基本尺寸

C.1 等径接头

等径接头的结构型式和基本尺寸见图C.1和表C.1。



图C.1 等径接头

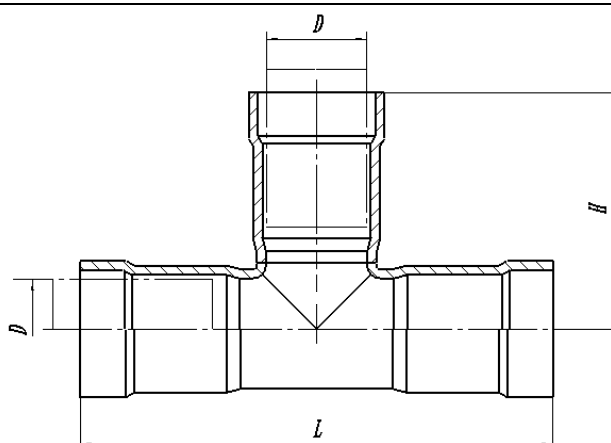
表格 C.1 等径接头的基本尺寸

单位为毫米

公称尺寸 DN	管子外径 $D$	$L$
150	159	$295 \pm 7$
125	133	$265 \pm 7$
100	101.6	$184 \pm 5$
80	88.9	$180 \pm 5$
65	76.1	$156 \pm 4$
60	63.5	$126 \pm 4$
50	50.8	$106 \pm 4$
40	40	$98 \pm 4$
32	32	$89 \pm 3$
25	25.4	$82 \pm 3$
20	20	$72 \pm 3$
15	16	$67 \pm 3$

C.2 等径三通

等径三通的结构型式和基本尺寸见图C.2和表C.2。



图C.2 等径三通

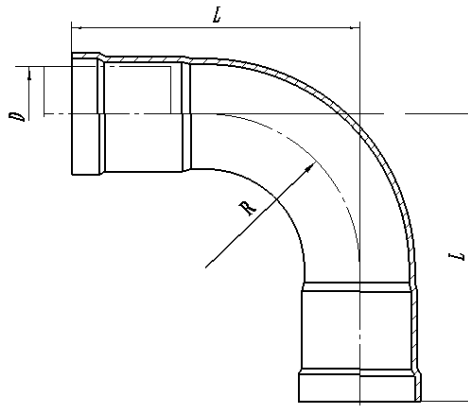
表格 C.2 等径三通的基本尺寸

单位为毫米

公称尺寸 DN	管子外径 $D$	$L$	$H$
150	159	$470 \pm 5$	$232 \pm 10$
125	133	$430 \pm 5$	$208 \pm 10$
100	101.6	$300 \pm 5$	$144 \pm 8$
80	88.9	$295 \pm 5$	$137.5 \pm 8$
65	76.1	$250 \pm 4$	$116 \pm 5$
60	63.5	$212 \pm 4$	$96.7 \pm 5$
50	50.8	$168 \pm 3$	$80.4 \pm 4$
40	40	$153 \pm 3$	$74 \pm 4$
32	32	$125 \pm 3$	$63 \pm 3$
25	25.4	$114 \pm 2$	$56.7 \pm 3$
20	10	$95 \pm 2$	$49 \pm 3$
15	16	$89 \pm 2$	$45 \pm 2$

## A.3 90° 弯头

90° 弯头的结构型式和基本尺寸见图C.3和表C.3。



图C.3 90° 弯头

表 C.3 90° 弯头的基本尺寸

单位为毫米

公称尺寸 DN	管子外径 $D$	弯曲半径 $R$	$L$
150	159	22.5	305 ± 12
125	133	26.6	270 ± 12
100	101.6	35.6	193 ± 7
80	88.9	41	180 ± 7
65	76.1	52	152 ± 5
60	63.5	66	127 ± 5
50	50.8	64	119 ± 4
40	40	76	104 ± 4
32	32	89	86 ± 4
25	25.4	102	77 ± 3
20	10	127	64 ± 3
15	16	152	57 ± 3



# 企业标准修订说明

标准名称及编号	《低压流体输送用环压式不锈钢管件》Q/74364329-3•2—2016
标准主要修订人及联系方式	文长宏（13808238092） 刘小勇（15928172501）
标准修订的背景和必要性	<p>因企业体制改革公司名称发生变化，为使公司标准与公司现用名称保持一致性，需对原企业标准上的公司名称进行调整。且《低压流体输送用环压式不锈钢管件》使用范围的扩大，不同使用环境对管件壁厚有不同的要求，为满足产品的适用性，需对管件的最小壁厚做相应调整。</p> <p>综合以上因素，对 Q/74364329-3•2—2014 版企业标准做了修订。</p>
标准修订的依据及标准主要技术指标的修订说明	<p>本标准代替《低压流体输送用环压式不锈钢管件》Q/74364329-3•2—2014。与原标准对比，主要修改内容如下：</p> <ol style="list-style-type: none"><li>公司名称由“成都共同管业有限公司”更改为“成都共同管业集团股份有限公司”；</li><li>调整附录图A.1中尺寸代号；</li><li>将附表A.1中的管件的壁厚尺寸有原来的正负偏差范围调整为管件最小壁厚；删除管件密封段长度L2，调整管件头承口内径d1、密封段内径d2；</li><li>调整附录B.1中密封圈的内径尺寸、厚度尺寸，将密封圈的高度尺寸调整为最小尺寸。</li></ol>
主要参考标准和文献	<p>主要参考了如下标准：</p> <p>GB/T 241 金属管 液压试验方法 GB/T 244 金属管 弯曲试验方法 GB/T 246 金属管 压扁试验方法 GB/T 3190 变形铝及铝合金化学成分 GB/T 5237.2—2008 铝合金建筑型材 第2部分：阳极氧化型材 GB/T 12771—2008 流体输送用不锈钢焊接钢管</p>
试验方法和检验规则说明	<p>试验方法：</p> <ol style="list-style-type: none"><li>原材料 提供供货方的质量证明书或合格证。</li><li>外观 在日光或灯光照明下用目测法检验（可用5倍放大镜）。</li><li>规格尺寸及允差 用精度为0.02mm的游标卡尺检验壁厚和外径，用精度为1mm的钢卷尺检验长度。</li></ol>



	<p>D. 直线度 用分度值为 1mm 的钢卷尺检验。</p> <p>E. 压扁试验 按 GB/T 246 的规定方法进行。</p> <p>F. 水压试验 按 GB/T 241 的规定方法进行。</p> <p>G. 气密性试验 应与具有压力的气源保持连接，让具有一定压力的空气保持在管内。将管材完全浸入水槽中，检查水槽中是否有气泡出现。</p> <p>检验规则说明： 检验分为出厂检验和型式检验。 以上试验方法中B、C、E、F、G条为出厂检验，最大组批量不超过1000支，根据试验方法参考标准的相关要求并结合企业自身的检验能力制定取样要求和取样数量。要求产品在一部分检验项目中逐根检验、所有产品逐批检的方式进行质量控制。 型式检验包含以上所有试验及试验方法，要求在合格的产品中抽样进行全项目检验，所有项目合格为合格。若有不合格加倍抽样复检，若仍有不合格项，则判该批产品不合格。</p>
其它需要说明的事项	无