

附录 C
(提示的附录)
检验标志环

钢瓶的检验标志环外形尺寸见图 C1,其材料为铝。检验标记为检验单位代号、检验年月。

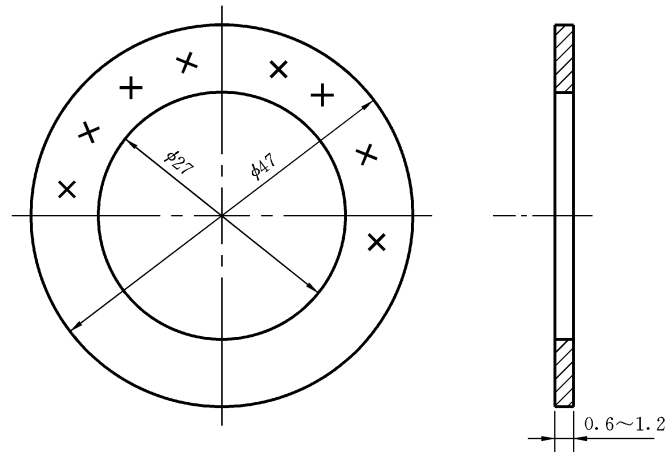


图 C1

GB 8334—1999《液化石油气钢瓶定期检验与评定》第 1 号修改单

本修改单经中国国家标准化管理委员会于 2002 年 1 月 8 日以国标委工交函[2002]1 号文批准,自 2002 年 4 月 1 日起实施。

修改条款对照表:

修改前	修改后
3.1 条 “……自制造日期起,第一次至第三次检验的检验周期均为 4 年,第四次检验有效期为 3 年;”	3.1 条 “……自制造日期起至第三次检验的检验周期均为 4 年,第三次检验的有效期为 3 年;”
5.1.2 条 “有纵向焊缝或螺旋焊缝的钢瓶。”	5.1.2 条 “有纵向焊缝的钢瓶(YSP-50 型钢瓶除外)。”
附录 A a) “……向瓶内注满清水,静置 24 h。”	附录 A a) “……向瓶内注满清水,静置 8 h(注入瓶内的清水应已在试验用水槽内敞口静置一昼夜)。”



GB 8334-1999

版权专有 不得翻印

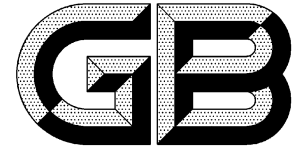
*

书号:155066·1-16374

定价: 10.00 元

*

标目 396—15



中华人民共和国国家标准

GB 8334—1999

液化石油气钢瓶定期检验与评定

Periodic inspection and evaluation
of liquefied petroleum gas steel cylinders

1999-10-10 发布

2000-06-01 实施

国家质量技术监督局 发布

GB 8334—1999

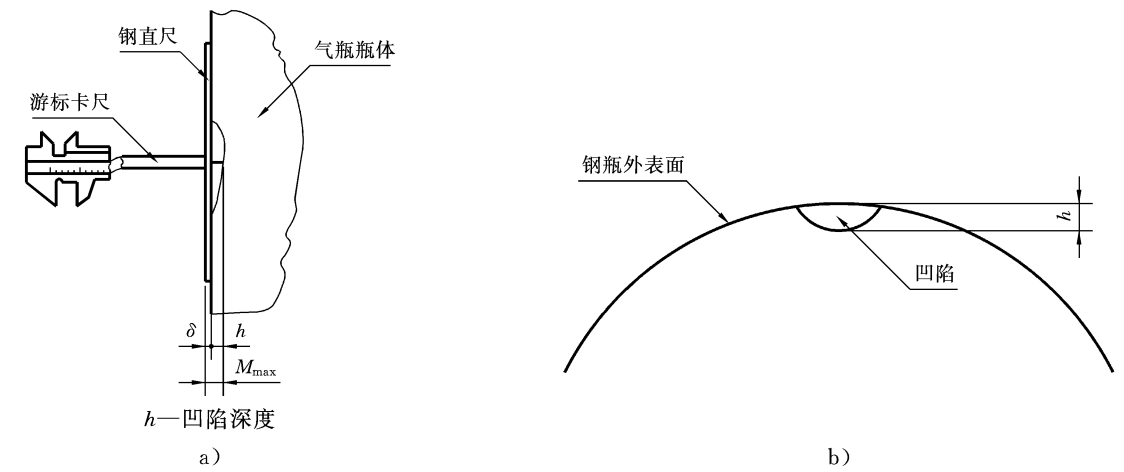


图 B1

B2 凹坑、磕伤、划伤深度的测量方法

可用下面两种方法中的任一种：

a) 凹坑、磕伤、划伤深度值以最深处为准，测量用的专用量具如图 B2 所示。卡板的型面曲率半径于钢瓶外廓相吻合，千分表的针尖插入缺陷中测量其深度，针尖的楔角应小于等于 30°，半径应小于等于 0.25 mm。测量过程中要定期校核千分表的读数，以消除由于针尖磨损造成的误差。

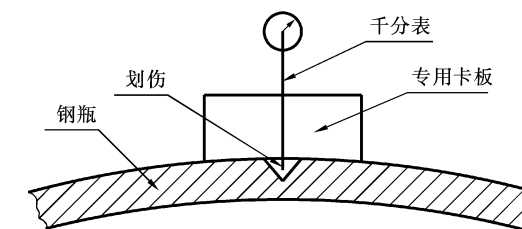


图 B2

b) 将软钎锤满凹坑、磕伤、划伤之中，取出软铅，用卡尺量得最大软铅高度即为所测深度值。

中华人民共和国
国家标准
液化石油气钢瓶定期检验与评定

GB 8334—1999

*

中国标准出版社出版
北京复兴门外三里河北街 16 号

邮政编码：100045

电 话：68522112

中国标准出版社秦皇岛印刷厂印刷
新华书店北京发行所发行 各地新华书店经售

版权专有 不得翻印

*

开本 880×1230 1/16 印张 3/4 字数 15 千字

2000 年 1 月第一版 2004 年 4 月第八次印刷

印数 6 401—6 500

*

书号：155066·1-16374 定价 10.00 元

*

标 目 396—15

附录 A
(标准的附录)
钢瓶水容积测定法

钢瓶容积测定必须在清除瓶内锈蚀物和沾染物之后进行,以免造成误差,其测定方法如下:

- a) 将经过空瓶称重的钢瓶直立于检验室的地坪上,向瓶内注满清水,静置 24 h。其间应断续的用木锤自下而上轻敲瓶壁数次,并将瓶内每次下降的水补满,直至瓶口水面不再下降为止。
- b) 确认瓶内气泡排除、瓶口液面不再下降时,将气瓶移至称重衡器上称出瓶与水的总重量。
- c) 以“瓶水总重”减去实测的空瓶重量得出瓶内容纳的水重,再乘以称重时瓶内水温下的每千克水的体积数(见表 A1),即得出该钢瓶的现容积值。

表 A1 不同水温下每千克水的体积

温度,℃	体积,L	温度,℃	体积,L	温度,℃	体积,L	温度,℃	体积,L
1	1.000 07	11	1.000 37	21	1.001 99	31	1.004 66
2	1.000 03	12	1.000 48	22	1.002 21	32	1.004 97
3	1.000 01	13	1.000 60	23	1.002 24	33	1.005 30
4	1.000 00	14	1.000 73	24	1.002 69	34	1.005 63
5	1.000 00	15	1.000 87	25	1.002 94	35	1.005 98
6	1.000 03	16	1.001 03	26	1.003 20	36	1.006 33
7	1.000 07	17	1.001 20	27	1.003 47	37	1.006 69
8	1.000 12	18	1.001 38	28	1.003 75	38	1.007 06
9	1.000 19	19	1.001 57	29	1.004 05	39	1.007 43
10	1.000 27	20	1.001 77	30	1.004 35	40	1.007 82

附录 B
(标准的附录)
凹陷、凹坑、磕伤和划伤深度的测量方法

B1 凹陷深度(h)的测量方法

以凹陷的弦为基准测量深度,量具为高度游标卡尺或直尺,直尺应沿气瓶轴线放置,直尺长度应大于凹陷最大直径的三倍,如图 B1a)所示。

以凹陷处瓶体外圆周的弧为基准测量深度,量具为弧形样板,弧形样板应沿圆周放置,样板弧长应大于气瓶周长的 2/5,如图 B1b)所示。

前 言

本标准与前版相比,主要修改了适用范围,增加了小容积液化石油气钢瓶的检验内容;对液化石油气钢瓶的评定方法做了部分修改;增加了二次蒸汽吹扫及外观初检和外观复检的内容,并根据 GB 11174—1997《液化石油气》对水压试验和气密试验的压力作了调整。

本标准从生效之日起,代替 GB 8334—1987。

本标准的附录 A、附录 B 是标准的附录。

本标准的附录 C 是提示的附录。

本标准由全国气瓶标准化技术委员会提出并归口。

本标准起草单位:大连市锅炉压力容器检验研究所、北京航空航天大学、金州重型机器厂。

本标准主要起草人:孙萍辉、田永江、姜洪福。

本标准于 1987 年 12 月首次发布。