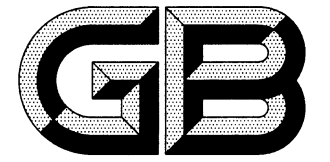


ICS 23.020.30
J 76



中华人民共和国国家标准

GB 17268—1998

GB 17268—1998

工业用非重复充装焊接钢瓶

Non-refillable steel welded cylinder for industry cylinder

中华人民共和国
国家标准
工业用非重复充装焊接钢瓶
GB 17268—1998

*

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

*

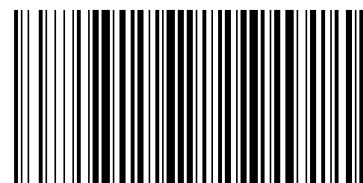
开本 880×1230 1/16 印张 1¼ 字数 24 千字
1998年9月第一版 1998年9月第一次印刷
印数 1—1 500

*

书号: 155066·1-15174 定价 13.00 元

*

标目 348—38



GB 17268—1998

1998-03-20 发布

1998-10-01 实施

国家技术监督局 发布

GB 17268—1998《工业用非重复充装焊接钢瓶》第1号修改单

GB 17268—1998

本修改单经国家质量技术监督局于2000年8月28日以质技监标函[2000]135号文批准,自2001年1月1日起实施。

前 言

本标准非等效采用了《美国联邦管理法规》(1991年版)第49篇 运输 178.65部分 DOT 39规范及 ISO/DIS 11118《非重复充装金属气瓶——技术要求及试验方法》(1995年)的部分内容。

本标准的附录 A 和附录 B 是标准的附录。

本标准的附录 C 是提示的附录。

本标准由中华人民共和国劳动部提出。

本标准由全国气瓶标准化技术委员会技术归口。

本标准起草单位:巨化集团公司工程有限公司、广东卫国机械厂。

本标准主要起草人:方长青、黄好铨、吴一江、叶清华。

| 修 改 前 | | | 修 改 后 | | |
|---|-----------------|------------|---|-----------------------|------------|
| 表 1 | | | 表 1 | | |
| 介质名称 | 试验压力 (表压)MPa | 钢瓶颜色 品种 | 介质名称 | 试验压力(表压), MPa(不小于) | 钢瓶颜色 品种 |
| 6.5 钢瓶名义壁厚……工艺减薄量 | | | 6.5 钢瓶名义壁厚的确定还应考虑钢板的负偏差及工艺减薄量。钢瓶最大名义壁厚应≤1.5 mm | | |
| 6.8.1 必须采用非重复充装瓶阀,以保证钢瓶的非重复使用。 | | | 6.8.1 必须采用非重复充装瓶阀,瓶阀与瓶体采用焊接连接,以保证钢瓶的非重复使用。 | | |
| 6.8.2 瓶阀应符合相应标准的规定 | | | 6.8.2 瓶阀应符合 GB 17878《工业用非重复充装瓶阀》的规定。 | | |
| 6.9.1 瓶阀必须装设爆破片。 | | | 6.9.1 瓶阀必须装设爆破片。爆破片应符合相应标准的规定。爆破片压印爆破片型号、许可证号。 | | |
| 10.1.2 标记内容如下: a) 非重复充装钢瓶; : : : : : g) 声明:……。 | | | 10.1.2 标记内容如下: a) 非重复充装钢瓶; b) 试验压力; c) 盛装介质、最大充装量; d) 批号、制造日期(若批号不能反映制造日期); e) 制造厂的制造许可证号; f) 不得在阳光下曝晒或在温度高于 55℃ 低于 -20℃ 的环境中存放; g) 声明:严禁重复充装使用,否则充装者对可能引起的事故承担法律责任; h) 钢瓶重复:kg(保留小数点后第一位)。 | | |

附录 C
(提示的附录)
焊工考试规则

- C1 为了提高焊工素质,加强对焊工的管理以保证非重复充装钢质焊接气瓶的质量,特制定本规则。
- C2 本规则仅适用于非重复充装钢质焊接气瓶(以下简称钢瓶)的焊工考试。
- C3 按本规则考试合格的焊工,其合格项目仅在本单位有效。
- C4 焊工考试由焊工考试委员会负责组织和实施。钢瓶制造厂必须成立焊工考试委员会。
- C4.1 焊工考试委员会的组成人员包括总工程师或技术负责人、焊接工程师、理化试验人员(助工以上职称)、焊接技师或技能教师、质检部门代表、劳动或教育部门代表等。当制造厂上述人员组成有困难时,除焊接工程师以上人员外,其余人员可聘请外单位人员组成。
- C4.2 焊工考试委员会的职责为审查焊工资格、制定考试计划、确定考试内容、评定考试成绩、颁发焊工考试合格证、审查持证焊工的免试资格等。
- C5 从事钢瓶生产的焊工必须具有初中及初中以上文化程度,向焊工考试委员会提出申请后,经考试委员会审查批准后可参加考试。
- C6 考试包括基本知识和操作技能两部分。焊工基本知识考试合格后才能参加操作技能的考试。
- C7 基本知识考试的范围如下:
- 焊接安全技术;
 - 钢瓶产品特点和要求;
 - 钢材的钢号、分类、化学成分、机械性能和焊接特点;
 - 焊接材料(焊条、焊丝、焊剂和气体等)的牌号(名称)、类型、使用和保管;
 - 焊接设备、用具和测量仪表的名称、种类、使用和维护;
 - 常用焊接方法的特点,焊接工艺参数、焊接顺序、操作方法及其对焊接质量的影响;
 - 焊接缺陷的产生原因、危害、预防方法、控制标准和检测方法、返修;
 - 焊接接头的性能及其影响因素;
 - 焊接应力和变形的产生原因和防止方法;
 - 接头形式、焊缝代号、图样识别。
- C8 实际操作考试项目列于表 C1。由焊考会具体提出,报当地锅炉压力容器安全监察机构批准。

表 C1 钢瓶焊工考试项目

| 项目代号 | 焊接方法 | 适用范围 |
|-------------|------------------------|-------------|
| T-P/B-P | 凸焊/钎焊 | 爆破片与上壳体的焊接 |
| T-B | 点焊 | 板状把手与上壳体的焊接 |
| MAG-Y | 自动 CO ₂ 焊 | 阀座与上壳体的焊接 |
| MIG-W/MIG-R | 自动熔化极氩弧焊 自动熔化极气体保护焊 | 瓶体环缝的焊接 |

- C9 实际操作考试由焊工考试委员会组织,每个项目抽两个试件进行焊后检验并任选其中一件进行破坏性试验。合格标准按表 C2。

中华人民共和国国家标准

工业用非重复充装焊接钢瓶

GB 17268—1998

Non-refillable steel welded cylinder for industry cylinder

1 范围

本标准适用于环境温度在-20℃~55℃下使用的,试验压力不大于 3.5 MPa(表压)、容积为 5~25 L 非重复充装低压液化气体的钢质焊接气瓶(以下简称钢瓶)。

2 引用标准

下列标准所包含的条文,通过在本标准中引用而构成本标准的条文。本标准出版时,所示版本均为有效。所有标准都会被修订,使用本标准的各方应探讨使用下列标准最新版本的可能性。

- GB 228—87 金属拉伸试验法
GB 232—88 金属弯曲试验方法
GB/T 1804—92 一般公差 线性尺寸的未注公差
GB/T 3181—1995 漆膜颜色标准
GB 5213—85 深冲压用冷轧薄钢板和钢带
GB/T 13005—91 气瓶术语
GB 14193—93 液化气体气瓶充装规定

3 术语和符号

3.1 术语

本标准中未作定义的术语按 GB/T 13005 的规定。

3.1.1 试验压力

用于计算钢瓶壁厚及进行钢瓶压力试验的压力。

3.1.2 批量

是指采用同一设计、同一牌号材料、同一焊接工艺、同一成形工艺连续生产的钢瓶所限定的数量。

3.2 符号

- D_i 钢瓶内直径,mm;
 D_o 钢瓶外直径,mm;
 S 钢瓶设计壁厚,mm;
 S_n 钢瓶名义壁厚,mm;
 e 钢瓶同一截面最大最小直径差,mm;
 E 环缝棱角高度,mm;
 P_T 钢瓶试验压力,MPa;
 P_b 钢瓶瓶体爆破压力,MPa;
 $[\sigma]$ 瓶体设计许用应力,MPa;

国家技术监督局 1998-03-20 批准

1998-10-01 实施