

SY

中华人民共和国石油天然气行业标准

SY/T 0525.4—93

石油储罐钢制孔类附件

1994-01-06发布

1994-06-01实施

中国石油天然气总公司 发布

石油储罐钢制孔类附件

1 主题内容与适用范围

本标准规定了常压石油储罐钢制孔类附件的制造、试验、涂漆和包装技术要求。
本标准适用于人孔、透光孔、清扫孔、排污孔和通气孔(管)的制造与验收。

2 引用标准

GB/T 1804 公差与配合 未注公差尺寸的极限偏差
GB 9113~9122 钢制管法兰
GB 9123 钢制管法兰盖
GB 9125 钢制管法兰技术条件
GB/T 13306 标牌

3 技术要求

- 3.1 孔类附件的制造除应符合本标准规定外,还应符合设计图样和技术文件的要求。
- 3.2 制造孔类附件的材料应具有质量证明书,对无质量证明书的材料,经复验合格后方可使用。
- 3.3 零件按图样要求加工制造,未注公差尺寸的极限偏差按GB/T 1804中IT14级检查验收。
- 3.4 法兰和盖板密封面上不得有裂纹、气孔、疤痕等降低强度和密封可靠性的缺陷。
- 3.5 管法兰一般应按GB 9113~9123,其加工应符合GB 9125的要求。也可按用户的特殊要求或其他相应标准加工制造。
- 3.6 筒体
 - 3.6.1 筒体外径周长允许上偏差为10mm,下偏差为0。
 - 3.6.2 在圆筒同一断面上,最大直径与最小直径之差值不得大于3mm。
- 3.7 通气孔的管与法兰焊后应保证管中心与法兰端面垂直,其垂直度允差不得大于 $\phi 4\text{mm}$ 。
- 3.8 对于带放水管的清扫孔、排污孔,放水管和盖板的垂直度偏差应不大于放水管外径的1%,且不大于3mm。
- 3.9 通气孔的罩壳冲压成型后,表面应平整、圆滑,不得有大于2mm的凹凸不平。
- 3.10 所有焊缝应光滑平整,不得有溶渣、焊瘤和飞溅物,并保证焊缝致密不漏。
- 3.11 组装前应保证加工面的清洁。不洁净的零件,待清洗后方可组装。

4 试验要求

- 4.1 焊缝应进行煤油渗漏试验,持续时间30min,焊缝另侧所涂白粉上无渗漏油渍,则严密性合格。
- 4.2 对不合格的焊缝应返修,然后再用煤油渗漏试验检查。

5 涂漆、包装

- 5.1 经检查合格的产品,加工面涂防锈油脂,非加工面涂防锈底漆1遍,面漆2遍。
- 5.2 带有法兰的产品,法兰用护盖保护;通气孔需装入木箱。
- 5.3 产品出厂时,零件应齐全完整,并应附使用说明书、合格证和质量证明书。