

# SY

## 中华人民共和国石油天然气行业标准

SY/T 0525.5—93

---

### 石油储罐量油孔

1994-01-06发布

1994-06-01实施

---

中国石油天然气总公司 发布

## 石油储罐量油孔

### 1 主题内容与适用范围

本标准规定了常压石油储罐用脚踏式量油孔的制造、试验、涂漆与包装技术要求。  
本标准适用于量油孔的制造与验收。

### 2 引用标准

GB 1348 球墨铸铁件  
GB/T 1804 公差与配合 未注公差尺寸的极限偏差  
GB 6414 铸件尺寸公差  
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 9438 铝合金铸件技术条件  
GB 9439 灰铸铁件  
GB/T 13306 标牌

### 3 技术要求

- 3.1 量油孔的制造除应符合本标准的规定外，还应符合设计图样及有关技术文件的要求。
- 3.2 铸件的化学成分和力学性能应分别符合GB 9439, GB 9438, GB 1348和图样的要求。
- 3.3 铸件不应有裂纹、缩孔、夹渣及缺肉等缺陷，所有非加工表面应仔细清砂，并清除飞边、毛刺。
- 3.4 铸件的尺寸公差按GB 6414检验。
- 3.5 零件按图样要求加工制造，未注公差尺寸极限偏差按GB/T 1804中IT14级检查验收。
- 3.6 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。
- 3.7 经检查合格的零件，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 组装后的量油孔应进行严密性试验。
- 4.2 严密性试验按下述方法进行：在孔口端面上涂一薄层红色油漆，然后将量油孔轻轻盖上，并在盖上压10kg重物，持续1min，抬起孔盖，观察盖槽中的橡胶垫片，有明显而完整的孔口边缘压痕时为合格。

### 5 涂漆与包装

- 5.1 经检验合格的量油孔，其表面应清理干净，铸件非加工表面涂防锈底漆1遍，面漆2遍，加工面涂防锈油脂。
- 5.2 经涂漆后的量油孔，其法兰应用护盖保护，装入木箱内。
- 5.3 出厂的量油孔应附有使用说明书。合格证和产品质量证明书。