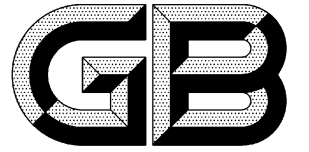


ICS 23.020.30  
J 74



# 中华人民共和国国家标准

GB 17673—1999

GB 17673—1999

## 液化丙烯、丙烷钢质焊接气瓶

Welded steel cylinders for liquefied propylene and propane gases

中华人民共和国  
国家标准  
液化丙烯、丙烷钢质焊接气瓶  
GB 17673—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 1½ 字数 37 千字  
1999年6月第一版 1999年6月第一次印刷  
印数 1—1 500

\*

书号: 155066·1-15742 定价 14.00 元

\*

标目 373—55



GB 17673—1999

1999-02-11 发布

1999-11-01 实施

国家质量技术监督局 发布

表 B1(完)

8 水压爆破试验

| 试验瓶号 | 爆破压力<br>MPa | 开始屈服压力<br>MPa | 试验压力下容积残余变形率<br>% | 爆破时容积变形率<br>% |
|------|-------------|---------------|-------------------|---------------|
|      |             |               |                   |               |
|      |             |               |                   |               |
|      |             |               |                   |               |

9 试验用瓶

返修部位(简图)

10 试验瓶爆破位置和形状简图

质量检验员专用章

## 前 言

本标准是由 GB 5100—1994《钢质焊接气瓶》派生而出的。  
 本标准的附录 A 和附录 B 都是提示的附录。  
 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：山东省德州化工机械厂、山东省高压容器厂。  
 本标准主要起草人：尚希洪、刘孝儒、邵顺魁、钟 林。

附录 B  
(提示的附录)  
批量检验质量证明书

B1 批量检验质量证明书的样式见表 B1。

B2 批量检验质量证明书的规格要统一,表芯尺寸推荐为 150 mm×100 mm。

表 B1

|   |   |
|---|---|
| ×××××厂<br><br><b>液化丙烯、丙烷钢瓶批量检验质量证明书</b>                             |   |
| 钢瓶名称 _____  |   |
| 盛装介质及化学分子式 _____  |   |
| 图号 _____  |   |
| 产品批号 _____  |   |
| 出厂日期 _____  |   |
| 制造许可证编号 _____   |   |
| 本钢瓶共 _____ 只,产品编号从 _____ 号到 _____ 号,经检查和试验符合GB 17673—1999的要求,是合格产品。 |   |
| 监督检验机关检查专用章<br><br>监检员<br><br>_____ 年 _____ 月 _____ 日               | 制造厂检验专用章<br><br>检验科长<br><br>_____ 年 _____ 月 _____ 日 |
| 制造厂地址 _____   | 邮政编码 _____  |

中华人民共和国国家标准

液化丙烯、丙烷钢质焊接气瓶

GB 17673—1999

Welded steel cylinders for liquefied propylene and propane gases

1 范围

本标准规定了液化丙烯、丙烷钢质焊接气瓶(以下简称钢瓶)的基本参数、材料、设计、制造、试验方法、检验规则和标志、涂敷、包装、运输、存放等。

本标准适用于在正常环境温度(—40~60℃)下使用的,水压试验压力分别为 3.8 MPa(表压)及 3.3 MPa(表压),公称容积为 10~150 L,可重复充装液化丙烯、丙烷的钢瓶。

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为本标准的条文。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/T 228—1987 金属拉伸试验方法
- GB/T 232—1988 金属弯曲试验方法
- GB/T 1804—1992 一般公差 线性尺寸的未注公差
- GB 5100—1994 钢质焊接气瓶
- GB/T 6397—1986 金属拉伸试验试样
- GB 8335—1998 气瓶专用螺纹
- GB/T 9251—1997 气瓶水压试验方法
- GB/T 12137—1989 气瓶气密性试验方法
- GB 15385—1994 气瓶水压爆破试验方法
- JB 4730—1994 压力容器无损检测

3 定义、符号

3.1 定义

批量:采用同一设计、同一牌号材料、同一焊接工艺、同一热处理工艺连续生产的钢瓶所限定的数量。

3.2 符号

- a*——封头曲面与样板间隙,mm;
- b*——焊缝对口错边量,mm;
- c*——封头表面凹凸量,mm;
- d*——弯曲试验的弯轴直径,mm;
- D<sub>i</sub>*——钢瓶内直径,mm;
- D<sub>o</sub>*——钢瓶外直径,mm;
- e*——钢瓶筒体同一横截面最大最小直径差,mm;
- h*——封头直边高度,mm;