



中华人民共和国国家标准

GB/T 8163—2018
代替 GB/T 8163—2008

输送流体用无缝钢管

Seamless steel pipes for liquid service

2018-05-14 发布

2019-02-01 实施



国家市场监督管理总局
中国国家标准化管理委员会 发布

目 次

前言	III
1 范围	1
2 规范性引用文件	1
3 订货内容	2
4 尺寸、外形和重量	2
4.1 外径和壁厚	2
4.2 外径和壁厚的允许偏差	2
4.3 长度	3
4.4 弯曲度	4
4.5 不圆度和壁厚不均	4
4.6 端头外形	4
4.7 重量	4
5 技术要求	5
5.1 钢的牌号和化学成分	5
5.2 制造方法	7
5.3 交货状态	7
5.4 力学性能	7
5.5 工艺性能	9
5.6 液压	9
5.7 表面质量	10
5.8 超声检测	10
5.9 镀锌层	10
6 试验方法	10
7 检验规则	11
7.1 检查和验收	11
7.2 组批规则	11
7.3 取样数量	11
7.4 复验与判定规则	11
8 包装、标志和质量证明书	11
附录 A (规范性附录) 镀锌层	12

前 言

本标准按照 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。

本标准代替 GB/T 8163—2008《输送流体用无缝钢管》，与 GB/T 8163—2008 相比，主要技术变化如下：

- 修改了冷拔(轧)无缝钢管外径和壁厚允许偏差(见 4.2.1 和 4.2.3, 2008 年版的 4.2.1 和 4.2.3)；
- 修改了热扩钢管壁厚允许偏差(见 4.2.2, 2008 年版的 4.2.2)；
- 修改了钢管通常长度范围和定尺长度偏差要求(见 4.3.1 和 4.3.3.2, 2008 年版的 4.3.1 和 4.3.3.2)；
- 删除了 Q295 牌号及相关技术要求(见 2008 年版的 5.1.1)；
- 增加了低合金高强度结构钢各牌号的化学成分及碳当量表(见 5.1.3)；
- 增加了 10、20 钢的化学成分表(见 5.1.2)；
- 删除了热挤压钢管制造方法(见 2008 年版的 5.2.3)；
- 删除了各牌号钢管屈服强度按钢管的壁厚进行分级的规定(见 2008 年版的 5.4.1)；
- 增加了 Q390 牌号压扁试验要求(见 5.5.1)；
- 删除了可用超声检测代替液压试验的规定(见 2008 年版的 5.5.4)；
- 增加了钢管可进行超声无损检测协商条款；
- 增加了镀锌层及相关技术要求(见 5.9 和附录 A)。

本标准由中国钢铁工业协会提出。

本标准由全国钢标准化技术委员会(SAC/TC 183)归口。

本标准起草单位：鞍钢股份有限公司、衡阳华菱钢管有限公司、钢研纳克检测技术股份有限公司、浙江金洲管道科技股份有限公司、浙江伦宝金属管业有限公司、浙江格洛斯无缝钢管有限公司、冶金工业信息标准研究院。

本标准主要起草人：李应雄、朴志民、赵斌、宋志敏、杨伟芳、郑忠财、刘园园、董莉、翟利平、常宏伟、肖松良、李奇。

本标准所代替标准的历次版本发布情况为：

- GB/T 8163—1987、GB/T 8163—1999、GB/T 8163—2008。