

ICS 71. 100. 20

G 86

备案号: 54435—2016

HG

中华人民共和国化工行业标准

HG/T 3661. 1—2016

代替 HG/T 3661. 1—1999

工业燃气 切割焊接用丙烯

Industrial burning gases—Propylene for cutting and welding

2016-04-05 发布

2016-09-01 实施

中华人民共和国工业和信息化部 发布

前 言

本标准按照 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。

本标准代替 HG/T 3661.1—1999《焊接切割用燃气 丙烯》。与 HG/T 3661.1—1999 相比，除编辑性修改外主要技术变化如下：

- 标准名称修改为“工业燃气 切割焊接用丙烯”；
- 修订了适用范围，增加切割焊接用丙烯用于配制切割和焊接所用的混合燃气这一新的用途（见 1）；
- 按 2009 年国际相对原子质量，修订了丙烯的相对分子质量（见 1）；
- 增加了切割焊接用丙烯的铜片腐蚀、水分含量的技术指标要求（见表 1）；
- 将检验规则一章（见 4）放置于试验方法一章之前，修改了采样方法（见 4.1）及其他要求（见 4.2）；
- 增加了丙烯铜片腐蚀的试验方法（见 5.4）、水分含量的试验方法（见 5.5）；
- 包装、标志、贮运和安全中单列与切割焊接用丙烷不同的内容（见 6.1、6.2），相同部分引用 HG/T 3661.2（见 6.3）；
- 增加了丙烯的国际化学品安全卡（见附录 A）。

本标准由中国石油和化学工业联合会提出。

本标准由全国气体标准化技术委员会（SAC/TC206）归口。

本标准起草单位：成都新炬化工有限公司、机械科学院哈尔滨焊接研究所、西南化工研究设计院有限公司、福州市产品质量检验所、普莱克斯（中国）投资有限公司、派石新能源技术开发（北京）有限公司、山东东明石化集团有限公司、贵州省产品质量监督检验院。

本标准主要起草人：夏绍勇、林潮涌、韩永旭、陈雅丽、陈熔、邹震、黄继先、王清元。

本标准所代替标准的历次版本发布情况为：

- HG/T 3661.1—1999。

工业燃气

切割焊接用丙烯

1 范围

本标准规定了切割焊接用丙烯的技术要求，检验规则，试验方法以及包装、标志、贮运和安全。

本标准适用于石油加工过程中取得的丙烯。丙烯主要用于配制切割和焊接所用的混合燃气及火焰切割和焊接。

分子式： C_3H_6 。

相对分子质量：42.081（按 2009 年国际相对原子质量）。

2 规范性引用文件

下列文件对于本文件的应用是必不可少的。凡是注日期的引用文件，仅注日期的版本适用于本文件。凡是不注日期的引用文件，其最新版本（包括所有的修改单）适用于本文件。

GB/T 11141 工业用轻质烯烃中微量硫的测定

GB/T 13290 工业用丙烯和丁二烯液态采样法

HG/T 3661.2 工业燃气 切割焊接用丙烷

SH/T 0221 液化石油气密度或相对密度测定法（压力密度计法）

SH/T 0230 液化石油气组成测定法（色谱法）

SH/T 0232 液化石油气铜片腐蚀试验法

3 技术要求

切割焊接用丙烯的技术指标应符合表 1 的要求。

表 1 切割焊接用丙烯的技术指标

项 目	指 标
丙烯含量(体积分数)	$\geq 95.0 \times 10^{-2}$
总硫含量/(mg/m ³)	≤ 5.0
铜片腐蚀/级	≤ 1
水分含量	无游离水

4 检验规则

4.1 采样方法、采样安全按 GB/T 13290 规定的方法执行。

4.2 其他要求按 HG/T 3661.2 的规定执行。