



中华人民共和国城镇建设行业标准

CJ/T 223—2006

CJ/T 223—2006

合金镀层(HA)钢管及管件

Steel pipes and fittings of the (HA) alloy deposits

中华人民共和国城镇建设
行业标准
合金镀层(HA)钢管及管件
CJ/T 223—2006

*

中国标准出版社出版发行
北京复兴门外三里河北街16号
邮政编码:100045

网址 www.bzcb.com

电话:68523946 68517548

中国标准出版社秦皇岛印刷厂印刷
各地新华书店经销

*

开本 880×1230 1/16 印张 0.75 字数 12 千字
2006年6月第一版 2006年6月第一次印刷

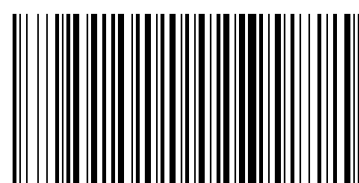
*

书号: 155066·2-16930 定价 10.00 元

如有印装差错 由本社发行中心调换

版权专有 侵权必究

举报电话:(010)68533533



CJ/T 223—2006

2006-01-11 发布

2006-06-01 实施

中华人民共和国建设部 发布

前 言

合金镀层(HA)钢管及管件是经预处理的钢管及管件,在一定的温度和时间条件下,“HA-防锈合金镀液”与金属基体表面经化学反应并渗透金属基体表面后,内外表面形成 HA 合金镀层而成,具有强度高、力学性能好、耐腐蚀、耐磨、耐高温、粗糙度低、光亮度高、无毒、长期使用无污染等优点。

本标准由建设部标准定额研究所提出。

本标准由建设部给水排水产品标准化技术委员会归口。

本标准由上海飞驰高科技有限公司负责起草。

本标准主要起草人:徐兆堃、钱乐中、陈森林、孔繁松。

- 5.4.2 当采用锉刀试验时应按 GB/T 5270—1985 第 1.5 条进行检测。
- 5.4.3 当采用热震试验时应按 GB/T 5270—1985 第 1.12 条进行检测,加热温度为 $300^{\circ}\text{C} \pm 10^{\circ}\text{C}$ 。
- 5.5 耐蚀性能试验
按 GB/T 10125 中性盐雾试验规定进行检测。
- 5.6 快速耐蚀性能
管体或管件试样浸入 99% 硝酸溶液中 15 s 后观察表面情况。
- 5.7 显微硬度试验
按 GB/T 9790 进行检测。
- 5.8 液压试验
按 GB/T 241 进行检测。
- 5.9 卫生性能
按 GB/T 17219 进行检测。
- 5.10 耐磨性试验
按 GB/T 12444 进行耐磨性试验。

6 检验规则

镀层钢管及管件检验分出厂检验和型式检验。

6.1 组批、抽样

镀层钢管及管件的组批与抽样按表 2 要求。

表 2 镀层钢管及管件组批与抽样

检验项目	取样数量	组 批
外观	逐根检查	
尺寸	每批各规格取 1 根	DN<50 mm 的,每 1 000 根为一批,余数大于 200 根为一批,小于 200 根并入一批;DN≥50 mm 的,500 根为一批,余数大于 100 根为一批,小于 100 根并入一批
镀层厚度		
结合性能试验		
快速耐蚀性能		
显微硬度		
液压试验		

6.2 出厂检验

- 6.2.1 镀层钢管及管件每批产品需经厂质量检验部门检验合格后方可出厂。
- 6.2.2 出厂检验项目为尺寸和本标准 4.3、4.4、4.5、4.7、4.8、4.9 规定的项目。
- 6.2.3 出厂检验应按表 2 规定取样,并剔除不合格品。

6.3 型式检验

6.3.1 下列情况下应进行型式检验:

- 产品定型时;
- 产品的设计、工艺和材料有较大改变可能影响产品性能时;
- 停产半年后恢复生产时;
- 正常生产满一年时;
- 国家质量监督机构提出进行型式检验要求时。

6.3.2 型式检验项目:

型式检验项目为本标准除 4.10 条外的所有项目。

合金镀层(HA)钢管及管件

1 范围

本标准规定了合金镀层(HA)钢管及管件(简称镀层钢管及管件)的标记、要求、试验方法、检验规则、标志、包装、运输及贮存。

本标准适用于输送冷热水、饮用净水、消防给水、燃气、压缩空气、油和蒸汽等流体或其他用途的合金镀层(HA)钢管及管件。

2 规范性引用文件

下列文件中的条款通过本标准的引用而成为本标准的条款。凡是注日期的引用文件,其随后所有的修改单(不包括勘误的内容)或修订版均不适用于本标准,然而,鼓励根据本标准达成协议的各方研究是否可使用这些文件的最新版本。凡是不注日期的引用文件,其最新版本适用于本标准。

- GB/T 241 金属管液压试验方法
- GB/T 2102—1988 钢管的验收、包装、标志和质量证明书
- GB/T 3091 低压流体输送用焊接钢管
- GB/T 3287 可锻铸铁管路连接件
- GB/T 5270—1985 金属基体上的金属覆盖层电沉积层和化学沉积层附着强度试验方法
- GB/T 8163 输送流体用无缝钢管
- GB/T 9124 钢制管法兰 技术条件
- GB/T 9711 石油天然气工业 输送钢管交货技术条件
- GB/T 9790 金属覆盖层及其他有关覆盖层维氏和努氏显微硬度试验
- GB/T 10125 人造气氛腐蚀试验 盐雾试验
- GB/T 12444 金属磨损试验方法
- GB/T 12459 钢制对焊无缝管件
- GB/T 12611 金属零(部)件镀覆前质量控制技术要求
- GB/T 13401 钢板制对焊管件
- GB/T 17185 钢制法兰管件
- GB/T 17219 生活饮用水输配水设备及防护材料的安全性评价标准
- CB/T 3764 金属镀层和化学覆盖层厚度系列及质量要求
- CJ/T 156 沟槽式管接头
- SY/T 0510 钢制对焊管件
- SY/T 5037 低压流体输送管道用螺旋缝埋弧焊钢管
- SY/T 5257 油气输送用钢制弯管
- QB/T 3814 轻工产品金属镀层和化学处理层的外观质量测试方法
- QB/T 3834 轻工产品金属镀层和化学处理层的厚度测试方法 磁性法

3 标记

3.1 管体标记由 HA 合金镀层代号、使用条件代号、卫生级别、使用压力等级、公称通径组成。