

ICS 23.040.60
J 15



中华人民共和国国家标准

GB/T 19228.2—2011
代替 GB/T 19228.2—2003

GB/T 19228.2—2011

不锈钢卡压式管件组件 第 2 部分：连接用薄壁不锈钢管

Stainless steel press-fitting assemblies—
Part 2: Light gauge stainless steel tubes for press-fittings

中华人民共和国
国家标准
不锈钢卡压式管件组件
第 2 部分：连接用薄壁不锈钢管
GB/T 19228.2—2011

*
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.spc.net.cn

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 1 字数 17 千字
2011 年 8 月第一版 2011 年 8 月第一次印刷

*
书号：155066·1-43333 定价 18.00 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



GB/T 19228.2—2011

2011-06-16 发布

2012-03-01 实施

中华人民共和国国家质量监督检验检疫总局
中国国家标准化管理委员会 发布

前 言

GB/T 19228《不锈钢卡压式管件组件》由以下三部分组成：

- 第 1 部分：卡压式管件；
- 第 2 部分：连接用薄壁不锈钢管；
- 第 3 部分：橡胶 O 形密封圈。

本部分为 GB/T 19228 的第 2 部分。

本部分代替 GB/T 19228.2—2003《不锈钢卡压式管件连接用薄壁不锈钢管》，与原标准相比，主要修改内容如下：

- 修改了标准名称；
- 修改了钢的牌号及化学成分；
- 修改了钢管的尺寸及允许偏差；
- 修改了技术要求、试验方法等技术内容。

本部分由中国机械工业联合会提出。

本部分由全国管路附件标准化技术委员会(SAC/TC 237)归口。

本部分主要起草单位：中机生产力促进中心、山西太钢不锈钢钢管有限公司、无锡金羊管件有限公司、深圳雅昌管业有限公司、浙江正康实业有限公司、广州美亚股份有限公司、成都共同管业有限公司、四川民生管业有限公司、宁波福兰特管业有限公司、浙江格锐管业有限公司、澳华(沈阳)不锈钢有限公司、中国建筑设计研究院、中国建筑金属协会给排水设备分会、中国特钢协会不锈钢分会钢管委员会。

本部分主要起草人：李天宝、李俊英、袁雪峰、陈卫东、赵锂、张丙静、黄建聪、左亚洲、廖仲力、文长宏、牟海峰、高胜华、巫伟、郭艾、冯峰。

本部分所代替标准的历次版本发布情况为：

- GB/T 19228.2—2003。

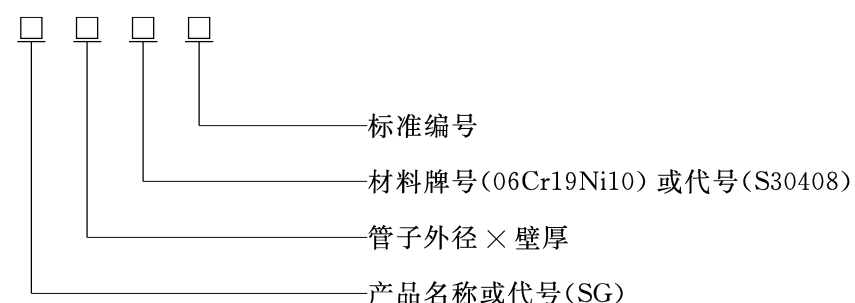
7.3.3 型式试验应在一批管中任取两根进行检验,若有一项不符合要求时,应在审查工艺等基础上,用2倍数量的产品对该项进行复检,复检仍不符合要求时,则判型式试验不合格。

8 标记与标志

8.1 标记

8.1.1 标记方法

产品标记由产品名称或代号、管子外径×壁厚、材料代号和标准编号组成。



8.1.2 标记示例

尺寸为 DN 20, 管件连接用管子外径为 50.8 mm, 壁厚为 1.2 mm, 材料为 06Cr19Ni10 的不锈钢卡压式管件连接用薄壁不锈钢管标记为:

不锈钢管 50.8×1.2 06Cr19Ni10 GB/T 19228.2—2011

8.2 标志

经检验合格后的管,应在每一根管上作标志,标志间距宜 1.5 m~3.0 m 均布,标志内容如下:

- 制造厂名称或商标;
- 材料牌号或代号;
- 规格尺寸;
- 标准编号;
- 其他。

9 包装和贮运

9.1 包装

9.1.1 钢管一般采用捆扎包装件形式,每捆应是同一批号的钢管,对管的两端应予加封盖保护,每捆应不超过 1 000 kg、数量不超过 400 根,或按用户要求进行包装。

9.1.2 成捆钢管应用钢带或钢丝捆扎牢固,捆扎圈数一般为 3 圈,并且成捆钢管至少一端应放置整齐。

9.1.3 钢管在捆扎前至少用不含氯离子成分的 2 层麻袋布或塑料布把成捆钢管紧密包裹。

9.2 贮存、运输

9.2.1 包装后的钢管,在雨雪不会直接淋袭的条件下,可用任何运输工具运输。在搬运过程中,不得剧烈碰撞,抛摔滚拖。

9.2.2 包装后的钢管应贮存在无腐蚀性气体的干净的环境内,避免杂乱堆放和与其他物件混放。

不锈钢卡压式管件组件 第 2 部分:连接用薄壁不锈钢管

1 范围

GB/T 19228 的本部分规定了不锈钢卡压式管件连接用薄壁不锈钢焊接钢管(以下简称钢管)的订货内容、尺寸与公差、重量、技术要求、检验、标记与标志以及包装和贮运。

本部分中规定的不锈钢管适用于供水工业管道系统。

2 规范性引用文件

下列文件中的条款通过 GB/T 19228 的本部分的引用而成为本部分的条款。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部分,然而,鼓励根据本部分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部分。

- GB/T 223.11 钢铁及合金 铬含量的测定 可视滴定或电位滴定法
- GB/T 223.16 钢铁及合金化学分析方法 变色酸光度法测定钛量
- GB/T 223.25 钢铁及合金化学分析方法 丁二酮肟重量法测定镍量
- GB/T 223.28 钢铁及合金化学分析方法 α-安息香肟重量法测定钨量
- GB/T 223.37 钢铁及合金化学分析方法 蒸馏分离-靛酚蓝光度法测定氮量
- GB/T 223.40 钢铁及合金 铌含量的测定 氯磺酚分光光度法
- GB/T 223.60 钢铁及合金化学分析方法 高氯酸脱水重量法测定硅含量
- GB/T 223.62 钢铁及合金化学分析方法 乙酸丁酯萃取光度法测定磷量
- GB/T 223.63 钢铁及合金化学分析方法 重碘酸钠(钾)光度法测定锰量
- GB/T 223.68 钢铁及合金化学分析方法 管式炉内燃烧后碘酸钾滴定法测定硫含量
- GB/T 228 金属材料 室温拉伸试验方法(GB/T 228—2002,eqv ISO 6892:1998)
- GB/T 241 金属管 液压试验方法
- GB/T 242 金属管 扩口试验方法
- GB/T 246 金属管 压扁试验方法(GB/T 246—2007,ISO 8492:1998,IDT)
- GB/T 2975 钢及钢产品力学性能试验取样位置及试样制备(GB/T 2975—1998,eqv ISO 377:1997)
- GB/T 4334—2008 金属和合金的腐蚀 不锈钢晶间腐蚀试验方法(ISO 3651-1~3651-2:1998,MOD)
- GB/T 7735—2004 钢管涡流探伤检验方法(ISO 9304:1989,MOD)
- GB/T 10125—1997 人造气氛腐蚀试验 盐雾试验
- GB/T 11170 不锈钢 多元素含量的测定 火花放电原子发射光谱法(常规法)
- GB/T 17219 生活饮用水输配设备及防护材料的安全性评价标准
- GB/T 20066 钢和铁 化学成分测定用试样的取样和制样方法(GB/T 20066—2006,ISO 14284:1996,IDT)
- GB/T 20123 钢铁 总碳硫含量的测定 高频感应炉燃烧后红外吸收法(常规方法)(GB/T 20123—2006,ISO 15350:2000,IDT)