

ICS 47.020.30
U 55



中华人民共和国国家标准

GB/T 27891—2011

GB/T 27891—2011

碳钢卡压式管件

Carbon steel press-fittings

中华人民共和国
国家标准
碳钢卡压式管件
GB/T 27891—2011

*

中国标准出版社出版发行
北京市朝阳区和平里西街甲2号(100013)
北京市西城区三里河北街16号(100045)
网址 www.spc.net.cn
总编室:(010)64275323 发行中心:(010)51780235
读者服务部:(010)68523946
中国标准出版社秦皇岛印刷厂印刷
各地新华书店经销

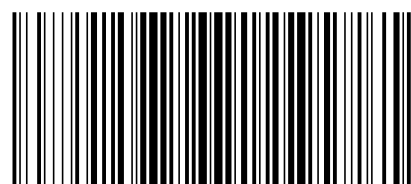
*

开本 880×1230 1/16 印张 2.25 字数 56 千字
2012年5月第一版 2012年5月第一次印刷

*

书号: 155066·1-44616 定价 33.00 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)68510107



GB/T 27891—2011

2011-12-30 发布

2012-06-01 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

目 次

前言	III
引言	IV
1 范围	1
2 规范性引用文件	1
3 术语和定义	1
4 分类与标记	2
4.1 管件的种类、型式及代号	2
4.2 基本参数	2
4.3 结构和基本尺寸	2
4.4 产品标记	11
5 要求	12
5.1 材料	12
5.2 外观	12
5.3 尺寸公差	12
5.4 强度	13
5.5 密封性	13
5.6 爆破压力	13
5.7 连接性能	13
5.8 表面防腐	13
5.9 安装	13
6 试验方法	13
6.1 材料	13
6.2 外观	13
6.3 尺寸公差	13
6.4 强度	14
6.5 密封性	14
6.6 爆破压力	14
6.7 连接性能	14
7 检验规则	17
7.1 检验分类	17
7.2 型式检验	17
7.3 出厂检验	18
8 标志、包装、运输和贮存	19
8.1 标志	19
8.2 包装	19
8.3 运输	19

8.4 贮存	19
附录 A (规范性附录) 管件连接用钢管	20
A.1 型式和尺寸	20
A.2 材料	20
A.3 其他	20
附录 B (规范性附录) 管件用 O 形密封圈	21
B.1 范围	21
B.2 型式和尺寸	21
B.3 要求	22
B.4 试验方法	24
B.5 检验规则	24
B.6 标志、包装、运输和贮存	25
附录 C (资料性附录) 管件与钢管的安装方法	26
C.1 范围	26
C.2 结构原理	26
C.3 断管	26
C.4 连接准备	26
C.5 卡压连接	27
C.6 卡压后检验	27

C.4.4 插入后,钢管上所画标记距管件端面应保持在 3 mm 以内。

C.5 卡压连接

管件与管子卡压连接应注意下列问题:

- a) 卡压工具在使用前,应仔细阅读相关说明书。
- b) 卡压时,应将卡压工具钳口凹槽与管件环形凸部紧密贴合,卡压工具应与钢管垂直。
- c) 卡压工具应卡压至左右两钳口贴合,即可完成卡压连接。卡压后,卡压部分的管件和钢管呈六角形,形成足够的连接强度,同时密封圈压缩变形产生密封作用。
- d) 与内、外螺纹转换接头连接时,应先拧紧螺纹后再进行卡压。

C.6 卡压后检验

卡压后,应用六角量规检验卡压连接是否完好。卡压不当处,可用正常工具再做卡压,并应再一次用六角量规确认。

整个管线安装完毕后,应进行试压试验,试压试验可用水压试验或气压试验。水压试验压力为工作压力的 1.5 倍,气压试验为工作压力的 1.05 倍。