

(京)新登字 023 号

UDC 66.076.5 : 620.173
J 76



中华人民共和国国家标准

GB 13440—92

GB 13440—92

无缝气瓶压扁试验方法

Method for flattening test of seamless gas cylinders

中华人民共和国
国家标准

无缝气瓶压扁试验方法

GB 13440—92

*

中国标准出版社出版
(北京复外三里河)

中国标准出版社北京印刷厂印刷

新华书店北京发行所发行 各地新华书店经售

版权专有 不得翻印

*

开本 880×1230 1/16 印张 1/2 字数 6 千字

1992 年 9 月第一版 1992 年 9 月第一次印刷

印数 1—4 000

*

书号: 155066 · 1-8987 定价 8.00 元

*

标目 197—26



GB 13440—1992

1992-04-18 发布

1992-12-01 实施

国家技术监督局 发布

1 主题内容与适用范围

本标准适用于检验无缝气瓶的多轴向应变能力,规定了无缝气瓶压扁变形能力的测定方法。
本标准适用于公称工作压力不大于 30 MPa,公称容积不大于 80 L 的无缝气瓶(简称气瓶)。

2 试验气瓶的要求

- 2.1 试验的气瓶,必须符合相应国家标准的规定。应进行内外表面质量检查,不得有凹坑、划痕、裂纹、折叠、重皮、夹杂等影响强度的缺陷,表面不得有油污、油漆等杂物,应保证瓶口通畅。
- 2.2 试验气瓶筒体实测最小壁厚不得小于筒体设计壁厚。
- 2.3 试验气瓶筒体应进行平均壁厚的测定,按图 1 表示的在筒体部位上与轴线成对称位置的 A、B 及对应点 C、D 处测得壁厚的平均值。

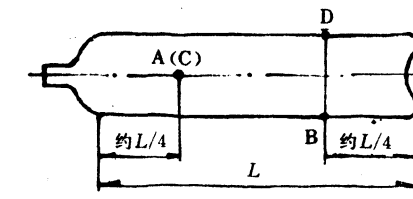


图 1 筒体部位平均壁厚测量位置
L—气瓶筒体部分的长度

3 试验装置的基本要求

- 3.1 压头的基本要求
 - 3.1.1 压头的材质应为碳素工具钢或其他性能良好的钢材。
 - 3.1.2 加工成形的压头,应进行热处理,其硬度不得小于 HRC 45。
 - 3.1.3 压头的顶角为 60°,并将其顶端加工成半径为 13 mm 的圆弧,压头的长度应不小于试验气瓶外径 D_0 的 1.5 倍,压头高度应不小于试验气瓶外径 D_0 的 0.5 倍,压头表面粗糙度不得低于 $\sqrt{6.3}$,压头的形状尺寸见图 2。

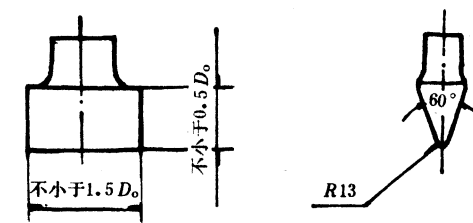


图 2 压头的形状尺寸