



中华人民共和国国家标准

GB/T 25151.4—2010

GB/T 25151.4—2010

尿素高压设备制造检验方法 第4部分：尿素级超低碳铬镍钼奥氏体 不锈钢晶间腐蚀倾向试验的试样制取

Fabrication and inspection method for high pressure urea equipment—
Part 4: Intergranular corrosion tendency test specimen preparation
for ultra low-carbon chromated nickel molybdenum austenitic
stainless steel of urea grade

中华人民共和国
国家标准
尿素高压设备制造检验方法
第4部分：尿素级超低碳铬镍钼奥氏体
不锈钢晶间腐蚀倾向试验的试样制取
GB/T 25151.4—2010

*
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 1.25 字数 32 千字
2011年1月第一版 2011年1月第一次印刷

*
书号：155066·1-41095 定价 21.00 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 25151.4—2010

2010-09-26 发布

2011-03-01 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

目次

前言 I

1 范围 1

2 试件和试样的状态 1

3 试件和试样的制备 1

4 试件的标记 13

5 随同试件(样)一起送交买方的文件 13

附录 A (资料性附录) 试样的加工 14

附录 B (规范性附录) 悬挂孔的位置 15

附录 B (规范性附录) 悬挂孔的位置

B.1 板状试样悬挂孔的位置

板状试样悬挂孔的位置见图 B.1。

单位为毫米

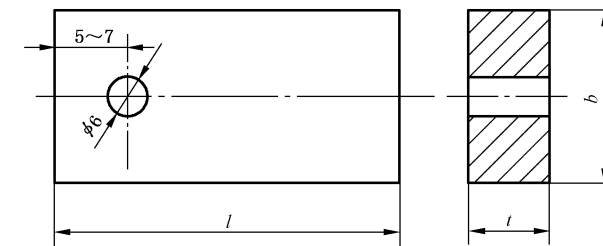


图 B.1 板状试样悬挂孔的位置

B.2 立方体试样悬挂孔的位置

立方体试样悬挂孔的位置见图 B.2。

单位为毫米

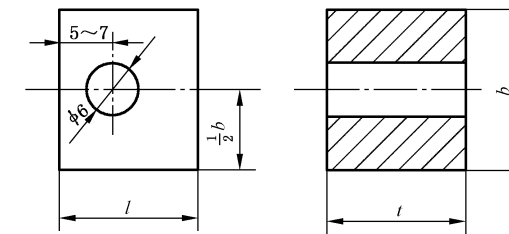


图 B.2 立方体试样悬挂孔的位置

B.3 焊接试样悬挂孔的位置

焊接试样悬挂孔的位置见图 B.3。

单位为毫米

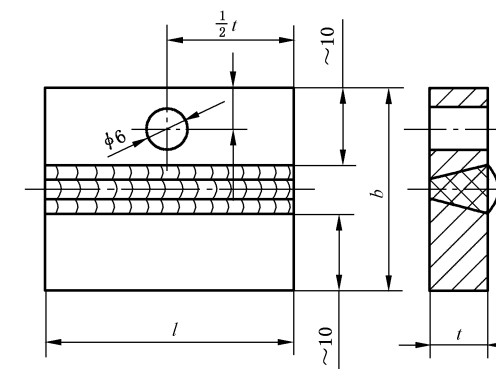


图 B.3 焊接试样悬挂孔的位置

附录 A
(资料性附录)
试样的加工

A.1 加工要求

试样的预加工可在刨床或铣床进行,不允许磨光。为使粗加工后的变形尽可能小,一般切削深度为 2 mm,走刀量为 0.1 mm~0.3 mm。

A.2 试样的精加工

A.2.1 试样的精加工可在车床或刨床上进行。

A.2.2 切削刀具材料为高速钢。

A.2.3 刨刀和车刀几何尺寸(见图 A.1)应为:

- a) 前角为 $15^{\circ}\sim 20^{\circ}$;
- b) 后角为 $7^{\circ}\sim 10^{\circ}$;
- c) 刀尖角为 110° ;
- d) 主偏角为 45° ;
- e) 刀倾角为 4° ;
- f) 刀尖圆弧半径为 0.1 mm。

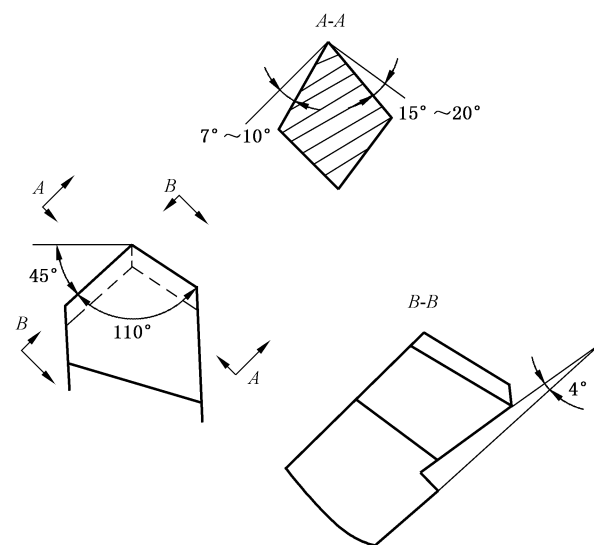


图 A.1 刨刀和车刀几何尺寸

A.2.4 在刨床上加工刨刀返程时不应碰到试样。

A.2.5 试样最后 1 mm 加工的切削深度分别为 0.6 mm、0.3 mm 和 0.1 mm,走刀量为 0.05 mm~0.10 mm,切削速度为 4 m/min~10 m/min。

前 言

GB/T 25151《尿素高压设备制造检验方法》分为六个部分:

- 第 1 部分:不锈钢带极自动堆焊层超声波检测;
- 第 2 部分:尿素级超低碳铬镍钼奥氏体不锈钢选择性腐蚀检查和金相检查;
- 第 3 部分:尿素级超低碳铬镍钼奥氏体不锈钢晶间腐蚀倾向试验;
- 第 4 部分:尿素极超低碳铬镍钼奥氏体不锈钢晶间腐蚀倾向试验的试样制取;
- 第 5 部分:尿素高压设备氨渗漏试验方法;
- 第 6 部分:尿素高压设备氨渗漏试验方法。

本部分为 GB/T 25151 的第 4 部分。

本部分的附录 B 为规范性附录,附录 A 为资料性附录。

本部分由中国石油和化学工业协会提出。

本部分由全国化工机械与设备标准化技术委员会(SAC/TC 429)归口。

本部分起草单位:中国石化集团南京化学工业有限公司化工机械厂。

本部分主要起草人:任辉。