



中华人民共和国国家标准

GB 8337—2011
代替 GB 8337—1996

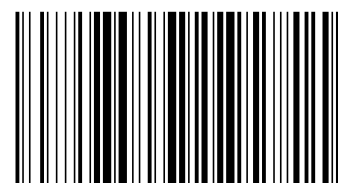
GB 8337—2011

附录 B
(资料性附录)
易熔塞装置批量质量合格证

××××××××厂	
制造厂地址	
易熔塞装置批量质量合格证	
易熔塞装置公称动作温度	_____
易熔塞装置实际动作温度	_____
塞体材料	塞孔型式
塞体外螺纹型式	_____
易熔合金棒或锭的炉号标记	_____
生产批号	本批易熔塞装置共_____个
制造年月	_____
经检验和试验,该批易熔塞装置符合 GB 8337—2011 的要求。	
制造厂检验专用章 检验科长_____	
年 月 日	

气瓶用易熔合金塞装置

Fusible plug device for gas cylinders



GB 8337—2011

版权专有 侵权必究

*

书号:155066·1-43566

定价: 16.00 元

2011-07-20 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

附录 A
(资料性附录)
易熔合金配方

表 A.1

合金重量百分组成/%				熔化区域温度/℃			备注
Bi	Pb	Sn	Cd	开始点	终结点	自重流动点	
50.0	26.7	13.3	10.0	70	70	70	共晶
52.0	32.0	16.0		95	95	95	共晶
53.9		25.9	20.2	102.5	102.5	102.5	共晶

中华人民共和国
国家标准
气瓶用易熔合金塞装置
GB 8337—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 0.75 字数 17 千字
2012年2月第一版 2012年2月第一次印刷

*

书号: 155066·1-43566 定价 16.00 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

8.3.2.3 对于公称工作压力大于 3.45 MPa 且不大于 30 MPa 气瓶上的易熔塞装置,新设计的每一规格的易熔塞装置,在投产前应任意选取三个有代表性的试样,在不低于 82 °C 的条件下进行下列试验:

试样应在 2.1 MPa 和 70% 的气瓶水压试验压力之间以不超过 4 次/min 的速率进行疲劳试验,26 000 次后试样应无渗漏和易熔合金无可见挤出。

然后,将试样在 70% 的气瓶水压试验压力下保持 500 h,试验后无渗漏和易熔合金无可见挤出为合格。

8.3.3 易熔塞装置动作温度试验

将按 8.3.2 规定试验合格的两个试样拧紧在支座上,与气瓶内部介质接触的一端朝下,并对该端通入压缩空气,其压力不得小于 0.02 MPa。与此同时,将试样浸在甘油槽内,甘油浴的温度应在规定的最低动作温度以下 3 °C 以内,在此压力和温度下保持至少 10 min,应无渗漏。

然后升高甘油浴的温度,升温速率不超过 0.6 °C/min。在此期间,压力可以增加不超过 0.35 MPa。当试样中的易熔合金挤出使空气泄漏时,记下此时甘油浴的温度作为易熔塞装置的动作温度。试验时易熔合金挤出应发生在最高允许动作温度已经达到和稳定后的 10 min 内,该温度和偏差范围应符合 4.3 的要求。

8.3.4 验收规则

两个试样均应符合 8.3.2 和 8.3.3 的要求,该批为合格。若两个试样中有一个不合格,则应从同一批中再任选四个试样进行试验,四个试样中只要有一个仍达不到要求,该批报废。

8.4 易熔塞装置气密性试验

易熔塞装置应逐个进行气密性试验,试验介质采用空气,试验压力为相应气瓶公称工作压力的 1.25 倍,保压时间应不小于相应气瓶气密性试验的保压时间,无渗漏为合格。

9 标志

9.1 应在易熔塞装置外端面上制出永久性标志,标志应清晰、牢固,并在安装后可见。

9.2 标志项目内容包括:

- a) 公称动作温度;
- b) 生产批号;
- c) 制造厂代号;
- d) 制造年月。

9.3 标志顺序

标志应沿圆周线排列,各项目按 9.2 中的 a)、b)、c)、d) 顺时针排列。

10 批量质量合格证

每批易熔塞装置均应有质量合格证,批量质量合格证的格式参见附录 B。

11 其他

11.1 每批易熔合金在配制、浇铸和灌注过程中应采取通风措施。

11.2 进行易熔塞装置试验时应采取安全保护措施。

11.3 制造厂的产品资料至少应保存 5 年。

前 言

本标准的全部技术内容为强制性。

本标准按照 GB/T 1.1—2009《标准化工作导则 第 1 部分:标准的结构和编写》给出的规则起草。

本标准代替 GB 8337—1996《气瓶用易熔合金塞》。

本标准与 GB 8337—1996 相比较,主要技术变化如下:

——将“易熔合金塞”改为“易熔合金塞装置”。

——将易熔塞装置的公称动作温度增加了一种:102.5 °C 用于公称工作压力大于 3.45 MPa 且不大于 30 MPa 的气瓶。并对公称动作温度为 70 °C 的易熔塞装置规定了使用压力的限制。

——增加了用于公称工作压力大于 3.45 MPa 且不大于 30 MPa 气瓶易熔塞装置的抗挤出试验和疲劳试验要求。

——提高了易熔塞装置气密性试验的压力,试验压力由原来的气瓶公称工作压力提高为 1.25 倍的气瓶公称工作压力。

——附录 A 中增加了用于公称工作压力大于 3.45 MPa 且不大于 30 MPa 气瓶易熔塞装置用易熔合金配方的要求。

本标准的修订参照采用了美国压缩气体协会 2005 版的 CGA S-1.1《压力泄放装置 第一部分:压缩气体气瓶》的有关内容,在技术内容上基本一致,一致性程度为非等效。

本标准由全国气瓶标准化技术委员会(SAC/TC 31)提出并归口。

本标准起草单位:象山制阀有限公司、上海星地环保设备有限公司、宁波富华阀门有限公司、上海气体阀门总厂、北京天海工业有限公司、上海大华新型钎焊材料厂。

本标准主要起草人:吴红、翁国栋、秋长鏊、毛冲霓、钱发祥、顾秋华、谷仕伟、张金春。

本标准所代替标准的历次版本发布情况为:

——GB 8337—1987、GB 8337—1996。