

ICS 77.140.75
H 48



中华人民共和国国家标准

GB/T 13793—2008
代替 GB/T 13792~13793—1992

GB/T 13793—2008

直缝电焊钢管

Steel pipes with a longitudinal electric (resistance) weld

中华人民共和国
国家标准
直缝电焊钢管
GB/T 13793—2008

*

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

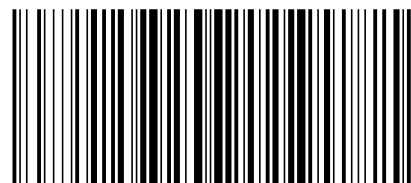
*

开本 880×1230 1/16 印张 1.25 字数 26 千字
2008年7月第一版 2008年7月第一次印刷

*

书号:155066·1-32116 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 13793-2008

2008-05-13 发布

2008-11-01 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

本标准参照 ASTM A53/A53M-05《无缝和焊接的黑钢管和热浸镀锌钢管》及 JIS G 3444:2004《一般结构用碳素钢管》修订。

本标准代替 GB/T 13792—1992《带式输送机托辊用电焊钢管》和 GB/T 13793—1992《直缝电焊钢管》。本标准与 GB/T 13792—1992 和 GB/T 13793—1992 相比,主要变化如下:

- 尺寸规格直接引用焊接钢管通用标准;
- 修改了尺寸允许偏差;
- 修改了通长长度范围;
- 增加了钢管弯曲度的分类;
- 增加了钢管端面的要求;
- 增加了内焊缝毛刺高度的要求;
- 删除了 08F、10F、15F 钢牌号,增加了 Q235C 及低合金钢牌号;
- 增加了焊后热加工制造方法;
- 修改了压扁试验平板间距离;
- 修改了钢管液压试验要求;
- 增加了钢管涂层要求,并对镀锌管提出了技术要求;
- 修改了钢管的检验组批规则。

本标准的附录 A、附录 B 为规范性附录。

本标准由中国钢铁工业协会提出。

本标准由全国钢标准化技术委员会归口。

本标准起草单位:凌源钢铁股份有限公司、番禺珠江钢管有限公司、衡水京华制管有限公司。

本标准主要起草人:马育民、周国峰、胥志宏、郝志强、冯钊棠、黄克坚、赵福亮。

本标准所代替标准的历次版本发布情况为:

- GB/T 13792—1992;
- GB/T 13793—1992。

附录 B
(规范性附录)

镀锌层的厚度测定 氯化锑法

B.1 试样的准备

从检验的每批镀锌钢管中任取 1 根钢管,在其两端各截取约 100 mm 的管段做为试样。试样表面不允许有粗糙面和锌瘤存在。用纯净的溶剂如苯、石油苯、三氯乙烯或四氯化碳洗净表面。再用乙醇淋洗,清水洗净,并在试样两端的端面上涂上清漆(苯酚),充分干燥。

B.2 试验溶液的配制

将三氯化锑(SbCl₃)32 g 或三氯化二锑(Sb₂O₃)20 g 溶于 1 000 mL 密度高于 1.18 g/cm³ 的盐酸中配制成原液。试验溶液为原液与密度高于 1.18 g/cm³ 的盐酸体积比为 1:20。

B.3 试验操作方法

B.3.1 用天平称量去除油污的试样重量,精确到 0.01 g。

B.3.2 将称量后的试样浸入试验溶液中,每次浸入一个试样,液面须高于试样。在测量过程中溶液温度应不大于 38℃。

B.3.3 当试样于溶液中氢的发生变得很少,镀锌层已经消失时,取出试样。在清水中冲洗并用棉花或净布擦干。待干燥后再用天平称重,精确到 0.01 g。

B.3.4 试样的外径和内径尺寸,应在锌层被剥离后在试样的一端两个互相垂直的方向各测一次,取其平均值作为钢管的实际外径和内径,精确到 0.01 mm。

B.3.5 试验溶液只要在能容易地去除锌层的情况下,可以重复使用。

B.4 试验结果的计算

试样的表面积用式(B.1)计算:

$$A = \pi(D + d)h \quad \dots\dots\dots(B.1)$$

式中:

A——试样的剥离锌层后的表面积,单位为平方米(m²);

π——圆周率,取 3.141 6;

D——试样剥离锌层后的实际外径,单位为米(m);

d——试样剥离锌层后的实际内径,单位为米(m);

h——试样的长度,单位为米(m)。

试样二次称重后减少的重量用式(B.2)计算:

$$\Delta m = m_1 - m_2 \quad \dots\dots\dots(B.2)$$

式中:

Δm——二次称重后试样减少的重量,单位为克(g);

m₁——试样在剥离锌层前的重量,单位为克(g);

m₂——试样在剥离锌层后的重量,单位为克(g)。

镀锌层重量用式(B.3)计算:

$$m_A = \Delta m/A \quad \dots\dots\dots(B.3)$$

直缝电焊钢管

1 范围

本标准规定了直缝电阻焊接钢管的分类及代号、尺寸、外形、重量、技术要求、试验方法、检验规则、包装、标志和质量证明书。

本标准适用于一般用途的外径不大于 630 mm 的直缝高频电阻焊焊接钢管。

2 规范性引用文件

下列文件中的条款通过本标准的引用而成为本标准的条款。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标准,然而,鼓励根据本标准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标准。

- GB/T 222 钢的成品化学分析允许偏差
- GB/T 223.3 钢铁及合金化学分析方法 二安替比林甲烷磷钼酸重量法测定磷量
- GB/T 223.5 钢铁及合金化学分析方法 还原型硅钼酸盐光度法测定酸溶硅含量
- GB/T 223.10 钢铁及合金化学分析方法 铜铁试剂分离-铬天青 S 光度法测定铝含量
- GB/T 223.11 钢铁及合金化学分析方法 过硫酸铵氧化容量法测定铬量
- GB/T 223.12 钢铁及合金化学分析方法 碳酸钠分离-二苯碳酰二肼光度法测定铬量
- GB/T 223.14 钢铁及合金化学分析方法 钼试剂萃取光度法测定钒含量
- 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 223.18 钢铁及合金化学分析方法 硫代硫酸钠分离-碘量法测定铜量
- GB/T 223.19 钢铁及合金化学分析方法 新亚铜灵-三氯甲烷萃取光度法测定铜量
- GB/T 223.23 钢铁及合金化学分析方法 丁二酮肟分光光度法测定镍量
- GB/T 223.24 钢铁及合金化学分析方法 萃取分离-丁二酮肟分光光度法测定镍量
- GB/T 223.32 钢铁及合金化学分析方法 次磷酸钠还原-碘量法测定砷含量
- 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 钨含量的测定 氯磺酚 S 分光光度法
- GB/T 223.53 钢铁及合金化学分析方法 火焰原子吸收分光光度法测定铜量
- GB/T 223.54 钢铁及合金化学分析方法 火焰原子吸收分光光度法测定镍量
- GB/T 223.58 钢铁及合金化学分析方法 亚砷酸钠-亚硝酸钠滴定法测定锰量
- GB/T 223.59 钢铁及合金化学分析方法 铋磷钼蓝光度法测定磷量
- 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 223.61 钢铁及合金化学分析方法 磷钼酸铵容量法测定磷量
- 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 高碘酸钠(钾)光度法测定锰量
- GB/T 223.64 钢铁及合金化学分析方法 火焰原子吸收分光光度法测定锰量
- GB/T 223.67 钢铁及合金化学分析方法 还原蒸馏-次甲基蓝光度法测定硫量
- 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 223.69 钢铁及合金化学分析方法 管式炉内燃烧后气体容量法测定碳含量
- GB/T 223.71 钢铁及合金化学分析方法 管式炉内燃烧后重量法测定碳含量
- GB/T 223.72 钢铁及合金化学分析方法 氧化铝色层分离-硫酸钡重量法测定硫量
- GB/T 223.74 钢铁及合金化学分析方法 非化合碳含量的测定