

# SY

## 中华人民共和国石油天然气行业标准

SY/ T 5328—1996

---

### 热采井口装置

1996-11-15 发布

1997-06-01 实施

---

中国石油天然气总公司 发布

# 前 言

本标准是参照 API Spec 6A《井口装置和采油树设备规范》(第 17 版)第 4 章“设计和性能的一般要求”、第 5 章“材料的一般要求”、附录 G2“高温下推荐的额定工作压力”的内容,结合国内电站阀门制造技术条件及阀门行业标准,对 SY 5328—88《热采井口装置》进行修订的,其目的是使热采井口装置标准尽可能与国际标准接轨,以适应国际贸易、技术和经济交流。

SY 5328—88 是 1988 年发布的,该标准指导了热采井口装置的生产;并在油田使用实践中得到验证和深化,为原油的热力开采作出了贡献。我们在对 SY 5328—88 进行修订时,按照 GB/T 1.1—1993 的规定,在编写格式上有较大差异。本标准保留了 SY 5328—88 中经实践证明合理的主要技术指标和部分内容;材料级别按 API Spec 6A(17 版)重新规定;删除了关于主要零件和产品技术指标分级的条款。

本标准从实施之日起,同时代替 SY 5328—88。

本标准由石油天然气勘探开发设备与材料专业标准化委员会提出并归口。

本标准起草单位:辽河石油勘探局总机械厂。

本标准主要起草人 金万泰 迟耀华 辛敏东

## 热采井口装置

### 1 范围

本标准规定了由采油树和油管头组成的热采井口装置的分类、基本参数、要求、试验方法、标志与包装。

本标准适用于蒸汽吞吐、蒸汽驱、热水循环、开采环烷基和环烷混合基的轻度腐蚀原油的热采井口装置的设计、制造和验收。

### 2 引用标准

下列所标准包含的条文，通过在本标准中引用而构成为本标准的条文。本标准出版时，所示版本均为有效，所有标准都会被修订，使用本标准的各方应探讨使用下列标准最新版本的可能性。

- GB 150—1989 钢制压力容器
- GB/T 222—1984 钢的化学分析用试样取样法及成品化学成分允许偏差
- GB/T 228—1987 金属拉伸试验法
- GB/T 230—1991 金属洛氏硬度试验方法
- GB/T 231—1984 金属布氏硬度试验方法
- GB/T 1176—1987 铸造铜合金技术条件
- GB/T 1804—1992 一般公差 线性尺寸的未注公差
- GB/T 2100—1980 不锈钢耐酸钢铸件技术条件
- GB 2106—80 金属夏比（V型缺口）冲击试验方法
- GB/T 5677—1985 铸钢件射线照相及底片等级分类方法
- GB/T 6414—1986 铸件尺寸公差
- GB/T 9253.2—1988 石油套管螺纹
- GB/T 9253.3—1988 石油油管螺纹
- GB/T 9253.4—1988 石油管线管螺纹
- GB/T 11350—1989 铸件机械加工余量
- JB 3963—85 压力容器锻件超声波探伤
- JB 3964—85 压力容器焊接工艺评定
- JB 3965—85 钢制压力容器磁粉探伤
- JB 3970—85 卡箍联结器
- JB 4249—86 锤上钢质自由锻件 机械加工余量与公差
- SY 5156—93 采油（气）井口装置
- SY 5279.2—91 石油井口装置 法兰型式、尺寸及技术要求
- SY 5279.3—91 石油井口装置 法兰用密封垫环型式、尺寸及技术要求
- SY 5308—87 石油钻采机械产品用涂漆通用技术条件
- ZB J98 015—89 锅炉管道附件承压铸钢件 技术条件
- ZB J98 016—89 锅炉锻件 技术条件