

中华人民共和国国家标准

UDC 669.14-462
.004.2/.4

钢管的验收、包装、标志和 质量证明书

GB 2102—88

代替 GB 2102—80

Acceptance, packing, marking and certification of pipe

本标准规定了钢管（包括无缝钢管和焊接钢管）的验收、包装、标志和质量证明书。当产品标准有特殊规定时，应按产品标准的规定执行。

1 验收规则

1.1 钢管的质量检查和验收，应由供方技术质量监督部门进行。

1.2 供方必须保证交货钢管符合相应产品标准的规定。需方有权按相应产品标准进行检查和验收。

1.3 钢管应成批提交验收，组批规则应符合相应产品标准的规定。

1.4 钢管的检验项目、取样数量、取样部位和试验方法，按相应产品标准的规定。

经需方同意，热轧无缝钢管可按轧制根数组批取样。

1.5 钢管试验结果，某一项不符合产品标准的规定时，应将不合格者挑出，并从同一批钢管中，任取双倍数量的试样，进行不合格项目的复验。

复验结果（包括该项目试验所要求的任一指标）不合格，则该批钢管不得交货。

下列检验项目，初验不合格时，不允许进行复验：

a. 低倍组织中有白点；

b. 显微组织。

1.6 复验结果不合格（包括初验结果显微组织不合格，不允许复验的项目）的钢管，供方可逐根提交验收；或重新进行热处理（重新热处理次数不得超过二次），以新的一批提出验收。

1.7 如产品标准未作特殊规定，钢管的化学成分按熔炼成分进行验收。

2 包装

2.1 捆扎包装

2.1.1 钢管一般采用捆扎成捆包装交货。每捆应是同一批号（产品标准允许并批者除外）的钢管。

每捆钢管不应超过 5 000 kg。

外径大于 159 mm 的钢管或截面周长大于 500 mm 的异型钢管，可散装交货。

经供需双方协议，每捆钢管的重量可超过 5 000 kg，也可小包装交货。

2.1.2 钢管捆扎包装件的形式，如图 1、图 2、图 3 和图 4 所示。

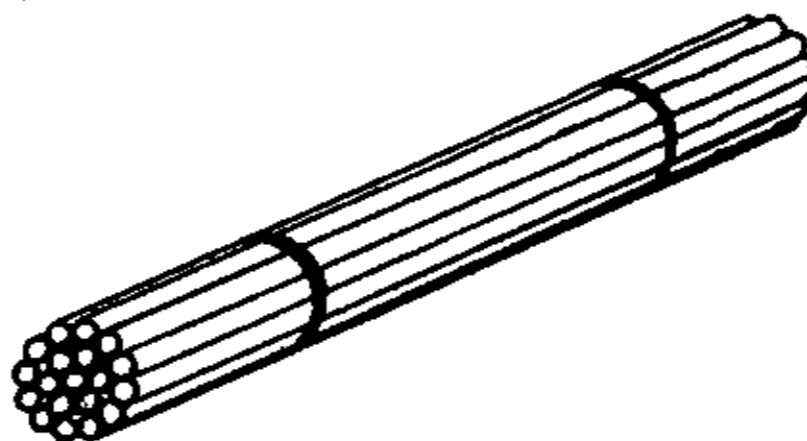


图 1 一般包装件

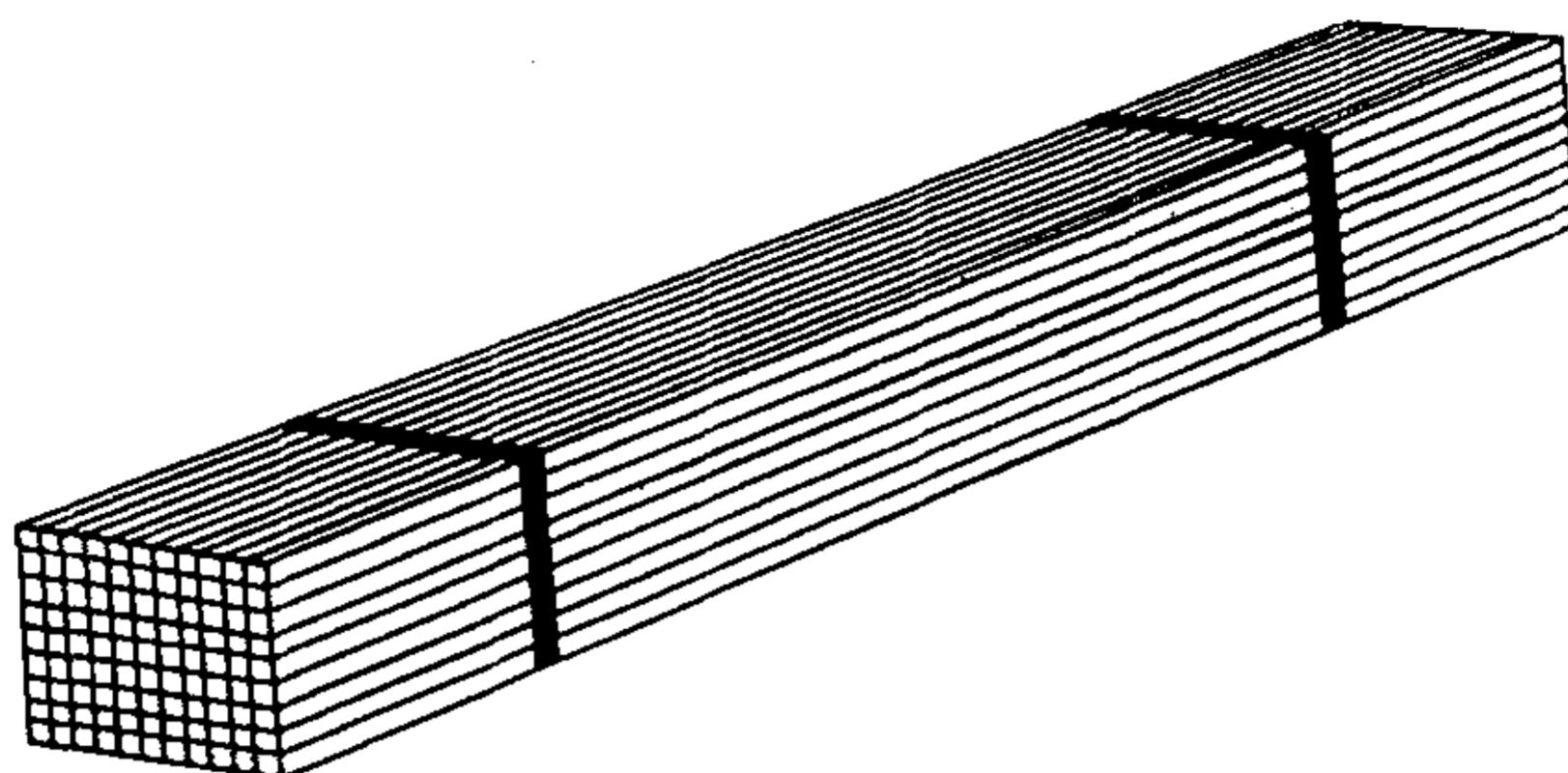


图 2 矩形包装件

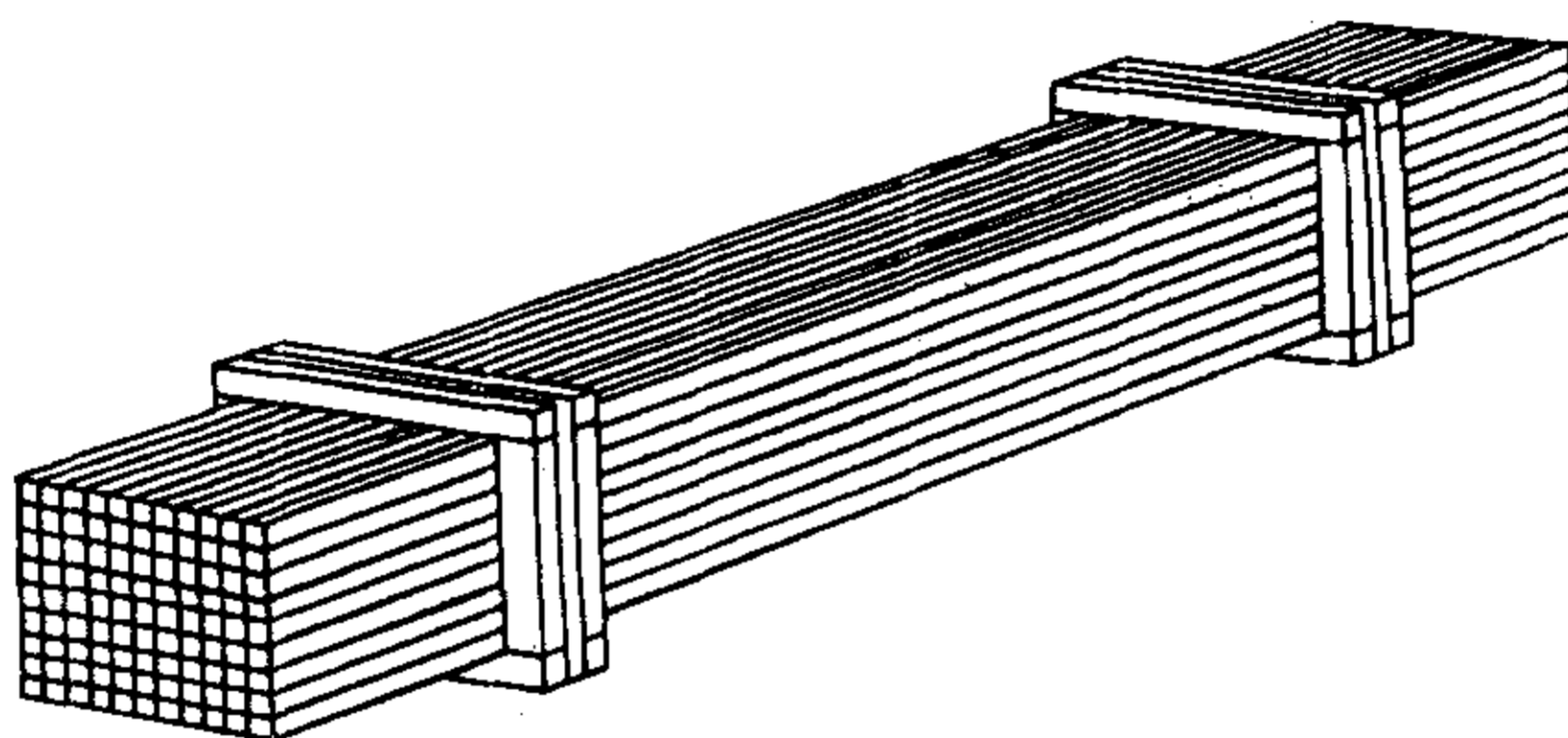


图 3 框架式包装件

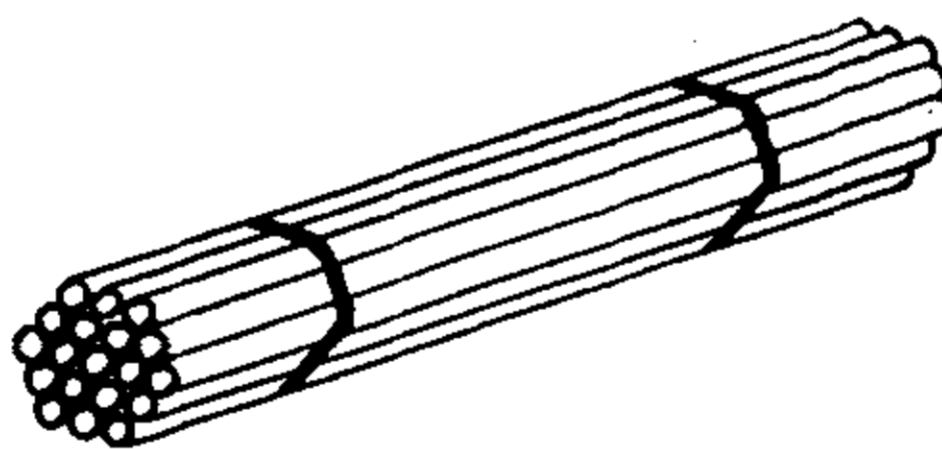


图 4 六角形包装件

2.1.3 成捆钢管应用钢带或钢丝捆扎牢固。

2.1.4 每捆钢管的捆扎道数应符合表 1 的规定。

表 1

每捆钢管长度, m	最少捆扎道数
≤ 3	2
> 3 但 ≤ 4.5	3
> 4.5 但 ≤ 7	4
> 7 但 ≤ 10	5
> 10	6