

ICS 23.020.30  
J 74



# 中华人民共和国国家标准

GB 13075—1999

GB 13075—1999

## 钢质焊接气瓶定期检验与评定

Periodic inspection and evaluation of welded steel gas cylinders

中华人民共和国  
国家标准  
钢质焊接气瓶定期检验与评定  
GB 13075—1999

\*

中国标准出版社出版  
北京复兴门外三里河北街16号  
邮政编码:100045  
电话:68522112

中国标准出版社秦皇岛印刷厂印刷  
新华书店北京发行所发行 各地新华书店经售  
版权专有 不得翻印

\*

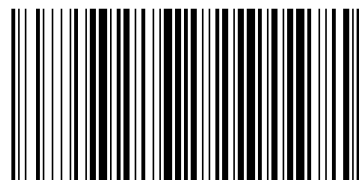
开本 880×1230 1/16 印张 3/4 字数 13 千字  
1999年5月第一版 1999年5月第一次印刷  
印数 1—1 500

\*

书号: 155066·1-15744 定价 10.00 元

\*

标目 373—51



GB 13075-1999

1999-02-11 发布

1999-11-01 实施

国家质量技术监督局 发布

## 前 言

本标准与前版相比,主要对瓶体外表面缺陷的评定数据做了修改和补充。

本标准从实施之日起,代替 GB 13075—91。

本标准的附录 A 是标准的附录。

本标准的附录 B 是提示的附录。

本标准由中华人民共和国劳动部提出。

本标准由全国气瓶标准化技术委员会技术归口。

本标准起草单位:大连市锅炉压力容器检验研究所、上海氯碱集团、合肥化工厂、无锡市压力容器检测站。

本标准主要起草人:郑 宁、胡毛良、黄霞志、徐煜明。

本标准于 1991 年 7 月首次发布。

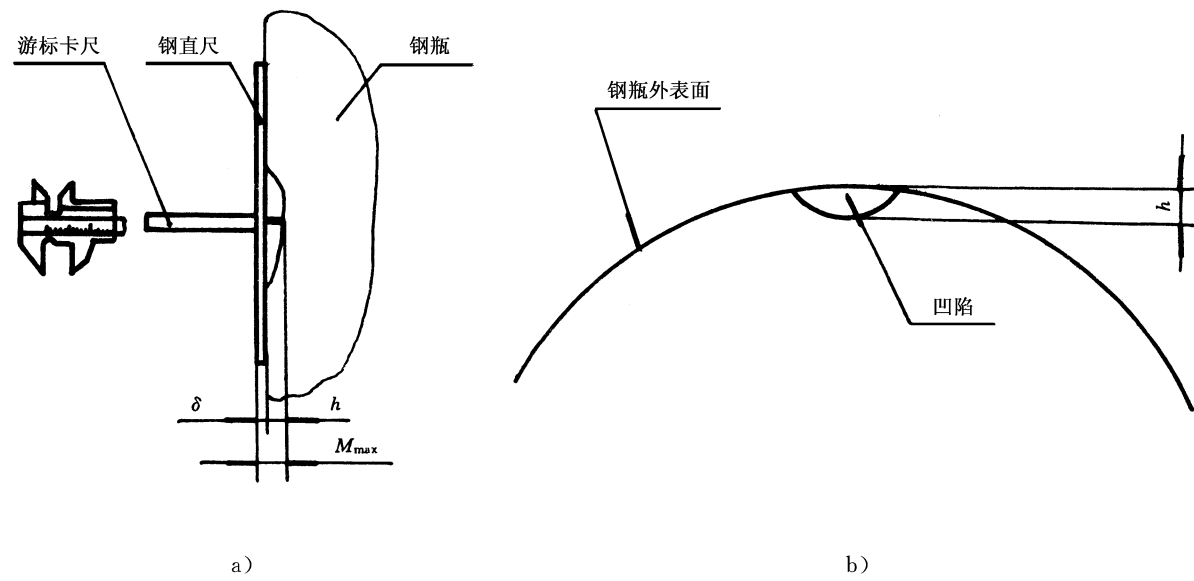


图 B1

### B2 凹坑、磕伤、划伤深度的测量方法

可用下面两种方法中的任一种:

a) 凹坑、磕伤、划伤深度值以最深为准,测量用的专用量具如图 B2 所示。卡板的型面曲率半径于钢瓶外廓相吻合,千分表的针尖插入缺陷中测量其深度,针尖的楔角应小于等于  $30^\circ$ ,半径应小于等于 0.25 mm。测量过程中要定期校核千分表的读数,以消除由于针尖磨损造成的误差。

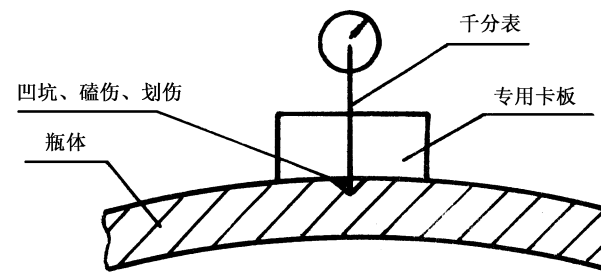


图 B2

b) 将软铅锤满凹坑、磕伤、划伤之中,取出软铅,用卡尺量得最大软铅高度即为所测深度值。

- 12.2 阀体及其零部件不得有严重变形,螺纹不得有严重损伤,其要求可参照第6章的规定。
- 12.3 更换瓶阀、泄压阀及盲塞或密封材料时,必须根据盛装介质的性质选用合适的瓶阀或材料。在装配瓶阀、泄压阀之前,必须对瓶阀、泄压阀的气密性进行试验。
- 12.4 瓶阀、泄压阀及盲塞应装配牢固并应保证其与阀座或塞座连接的有效螺纹牙数和密封性能,其外露螺纹数不得少于1~2牙。

### 13 气密性试验

- 13.1 气瓶水压试验合格后,必须逐只进行气密性试验。试验装置和方法应符合GB/T 12137的要求,试验压力应等于气瓶公称工作压力。
- 13.2 盛装可燃气体或毒性气体的气瓶以及盛装高纯或混合气体的气瓶,应用浸水法进行气密性试验。气瓶浸水保压时间不少于2 min,保压期间不得有泄漏或压力回降现象。
- 盛装其他气体的气瓶可在定期检验后首次充装结束时,用涂液法进行气密性试验。气瓶带液保压时间不少于1 min,不允许有气泡连续逸出。
- 13.3 气瓶气密性试验时,对在试验压力下瓶体泄漏的气瓶应报废。
- 13.4 试验过程中若试验装置或瓶阀、泄压阀及盲塞产生泄漏时,应立即停止试验,待维修或重新装配后再试验。

### 14 检验后的工作

- 14.1 定期检验合格的气瓶应按《气瓶安全监察规程》附录1的规定打上或压印检验标志、喷涂检验色标。
- 14.2 检验人员必须将气瓶检验与评定结果填入《气瓶定期检验与评定记录》。
- 14.3 报废气瓶由检验单位负责销毁,销毁方式为压扁或锯切并按《气瓶安全监察规程》附录4的规定填写《气瓶判废通知书》通知气瓶产权单位。
- 判废气瓶可按LD 96的规定降压使用或改装其他气体,不宜降压使用或改装的气瓶按报废处理。
- 14.4 检验合格的气瓶必须按GB 7144的规定重新喷涂气瓶颜色标记。

## 中华人民共和国国家标准

GB 13075—1999

### 钢质焊接气瓶定期检验与评定

代替 GB 13075—91

Periodic inspection and evaluation of welded steel gas cylinders

### 1 范围

本标准规定了在用钢质焊接气瓶定期检验与评定的基本方法和技术要求。

本标准适用于水压试验压力不大于7.5 MPa,水容积为10~1 000 L,用于储存和运输低压液化气体并可重复充装的钢质焊接气瓶(以下简称气瓶)的定期检验与评定。

本标准不适用于溶解乙炔气瓶、民用液化石油气瓶和灭火用气瓶。

### 2 引用标准

下列标准所包含的条文,通过在本标准中引用而构成本标准的条文。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 5100—1994 钢质焊接气瓶  
 GB 7144—1986 气瓶颜色标记  
 GB 8335—1998 气瓶专用螺纹  
 GB/T 8336—1998 气瓶专用螺纹量规  
 GB/T 10878—1989 气瓶锥螺纹丝锥  
 GB/T 12137—1989 气瓶气密性试验方法  
 GB/T 9251—1997 气瓶水压试验方法  
 GB/T 13005—1991 气瓶术语  
 LD 96—1996 气瓶改装程序

### 3 检验周期与检验项目

- 3.1 盛装一般气体的气瓶,每三年检验一次;盛装腐蚀性气体的气瓶,每二年检验一次。
- 在使用过程中若发现气瓶有严重腐蚀、损伤或对其安全可靠性有怀疑时,应提前进行检验。
- 库存或停用时间超过一个检验周期的气瓶,启用前应进行检验。
- 3.2 气瓶定期检验项目包括外观检查、焊缝检查、阀座与塞座检查、内部检查、容积测定、水压试验、瓶阀及卸压阀检验和气密性试验。

### 4 检验准备

- 4.1 逐只检查登记气瓶制造标志和检验标志。登记内容包括制造国别、制造厂名称或代号、出厂编号、出厂年月、公称工作压力、水压试验压力、实际容积、实际重量、上次检验日期。
- 4.1.1 未经劳动部门认可的厂商制造的气瓶、制造标志不符合GB 5100或劳动部颁布的《气瓶安全监察规程》规定的气瓶、制造标志模糊不清或关键项目不全而又无据可查的气瓶、有关政府文件规定不准再用的气瓶,登记后不予检验按报废处理。

国家质量技术监督局 1999-02-11 批准

1999-11-01 实施