

ICS 47.020.30
U 55



中华人民共和国国家标准

GB/T 11618—1999

铜管接头

Copper tube joint

1999-06-11 发布

2000-03-01 实施

国家质量技术监督局 发布

目 次

前言	I
1 范围	1
2 引用标准	1
3 产品分类	1
4 技术要求	11
5 试验方法	12
6 检验规则	12
7 标志、包装、运输和贮存	13
附录 A(提示的附录) 铜管接头采用铜基无银、低银焊料钎焊工艺	14

前 言

本标准是对 GB/T 11618.1~11618.8—1989《铜管接头》的修订与合并。在本次修订中,铜管接头的结构型式非等效采用日本工业标准 JIS H3401:1987《铜及铜合金接头》,承插口长度尺寸非等效采用了国际标准 ISO 2016:1981《铜管毛细焊封接头 装配尺寸和试验方法》和澳大利亚标准 AS 3688:1994《供水 铜及铜合金压合、紧隙配件及螺纹端接头》;承口内径偏差,根据国情与 GB 1527 规定的外径尺寸(高级栏)相一致。本标准公称通径在 GB/T 11618.1~11618.8 的基础上增加了 DN 125 mm、DN 150 mm、DN 200 mm 三档规格,其铜管外径等效采用了国际标准 ISO 274:1975《圆形截面铜管尺寸》。

本标准自实施之日起,同时代替 GB/T 11618.1~11618.8—1989。

本标准的附录 A 是提示的附录。

本标准由中国船舶工业总公司提出。

本标准由中国船舶工业总公司 601 院归口。

本标准起草单位:中华造船厂、天力管件有限公司负责起草,中国船舶工业总公司 601 院参加。

本标准主要起草人:孙镜明、阮继成。

铜 管 接 头

代替 GB 11618.1~11618.8—1989

Copper tube joint

1 范围

本标准规定了铜管等径三通接头、铜管异径三通接头、铜管 45°弯头、铜管 90°弯头、铜管 180°弯头、铜管异径接头、铜管套管接头、铜管管帽(以下简称铜管接头)的基本参数、结构尺寸、技术要求、试验方法、检验规则和标志、包装、运输、贮存。

本标准适用于海水、冷水、热水、饮用水、制冷和温度不大于 150℃的蒸汽、油、燃气、医用气体等管路系统用铜管接头的设计和和生产。其他管路和设备中的铜管接头的设计亦可参照使用。

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 191—1990 包装储运图示标志
- GB/T 1527—1997 铜及铜合金拉制管
- GB/T 1804—1992 一般公差 线性尺寸的未注公差 (eqv ISO 2768-1:1989)
- GB/T 2040—1989 纯铜板
- GB/T 2059—1989 纯铜带
- GB/T 6388—1986 运输包装收发货标志
- GB/T 16866—1997 一般用途的加工铜及铜合金无缝圆形管材尺寸及允许偏差

3 产品分类

3.1 种类及代号

铜管接头型式及代号见表 1。

表 1 铜管接头的型式及代号

品 种	型 式	代 号
45°弯头	A 型	A45E
	B 型	B45E
90°弯头	A 型	A90E
	B 型	B90E
180°弯头	A 型	A180E
	B 型	B180E