

ICS 77.150.30
H 62



中华人民共和国国家标准

GB/T 26291—2010

舰船用铜镍合金无缝管

Copper-nickel seamless pipe for ships

2011-01-14 发布

2011-11-01 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

本标准包括 BFe10-1-1、BFe10-1.6-1 和 BFe30-1-1 三个合金牌号,其中 BFe10-1.6-1 等同采用 G JB 5980—2006《舰船用白铜管材规范》的有关规定进行制定。

管材的外形尺寸及其允许偏差参照采用 DIN 86019—1997《管道用拉制 CuNi10Fe1.6Mn 无缝管标准管与精密管的尺寸》进行制定。

管材的力学性能参照采用 MIL-T-16420 K(SH)—1978《铜镍合金无缝管及焊管》进行制定。

本标准由中国有色金属工业协会提出。

本标准由全国有色金属标准化技术委员会归口。

本标准由高新张铜股份有限公司、浙江海亮股份有限公司负责起草。

本标准由无锡隆达金属材料有限公司、上虞金鹰铜业有限公司参加起草。

本标准主要起草人:魏笔、文继有、曹建国、朱卫光、王耿、赵学龙、翁祥金、孙立金、梁兴强。

舰船用铜镍合金无缝管

1 范围

本标准规定了舰船用铜镍合金无缝管的要求、试验方法、检验规则和标志、包装、运输及贮存、质量证明书和合同(或订货单)内容等。

本标准适用于舰船制造等海洋工程管路系统用铜镍合金无缝管材。

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 228—2010 金属材料 拉伸试验 第1部分:室温试验方法(ISO 6892-1:2009,MOD)

GB/T 241 金属管 液压试验方法

GB/T 242 金属管 扩口试验方法

GB/T 246 金属管 压扁试验方法

GB/T 2828.1 计数抽样检验程序 第1部分:按接受质量限(AQL)检索的逐批检验抽样计划

GB/T 5121(所有部分) 铜及铜合金化学分析方法

GB/T 5231 加工铜及铜合金化学成分和产品形状

GB/T 5248—2008 铜及铜合金无缝管涡流探伤方法

GB/T 8888 重有色金属加工产品的包装、标志、运输和贮存

GB/T 26303.1 铜及铜合金加工材外形尺寸检测方法 第1部分:管材

YS/T 347 铜及铜合金平均晶粒度的测定方法

3 要求

3.1 产品分类

3.1.1 牌号、状态、规格

管材的牌号、状态、规格应符合表1的规定。

表1 管材的牌号、状态和规格

牌 号	状 态	规格/mm		
		外径	壁厚	长度
BFe10-1-1 BFe10-1.6-1	M Y ₂	8~458	0.6~12.0	≤8 000
BFe30-1-1	M			

注:经供需双方协商,可供应其他牌号或规格的管材。

3.1.2 标记示例

产品标记按产品名称、牌号、状态、规格和标准编号的顺序表示。标记示例如下:

示例1:用BFe10-1.6-1制造的、软态、直径为219 mm、壁厚为3.0 mm、长度为6 000 mm的管材标记为:

管 BFe10-1.6-1M φ219×3.0×6 000 GB/T 26291—2010