

中华人民共和国国家标准

钢制管法兰 对焊端部

GB 9124—88

Butt-welding ends for steel pipe flanges

本标准适用于对焊钢制管法兰焊端坡口。

1 公称压力 PN 为 2.0MPa (20 bar), 5.0MPa (50 bar), 10.0MPa (100 bar), 15.0MPa (150 bar), 25.0MPa (250 bar), 42.0MPa (420 bar) 的法兰焊端坡口、结构及尺寸按图 1 的规定。

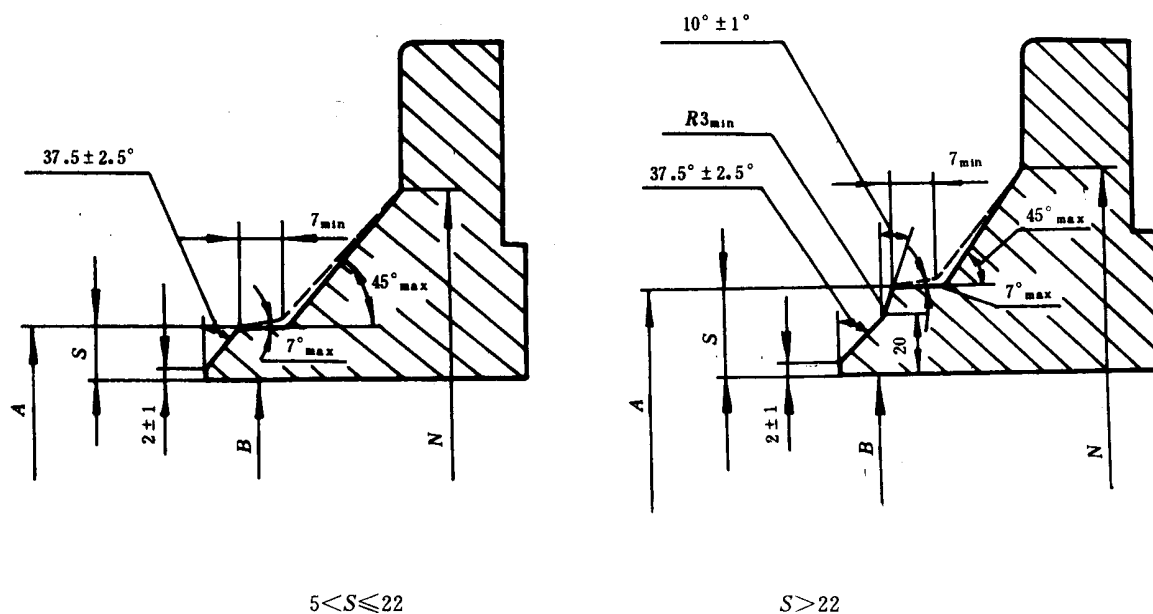


图 1

A—焊颈端部外径(管子外径); B—法兰内径(等于管子的公称内径); S—法兰焊端壁厚(等于管子的公称壁厚)

注: ① 当法兰与公称壁厚小于 4.8 mm 的铁素体钢管连接时, 根据制造厂的选择, 焊端可加工成略有切边或直角坡口;

② 当法兰与公称壁厚为 3.2 mm 或小于 3.2 mm 的奥氏体不锈钢管连接时, 焊端应加工成略有切边坡口。
当法兰与薄壁、高强度管子连接时, 其允许坡口结构及尺寸按图 2 的规定。

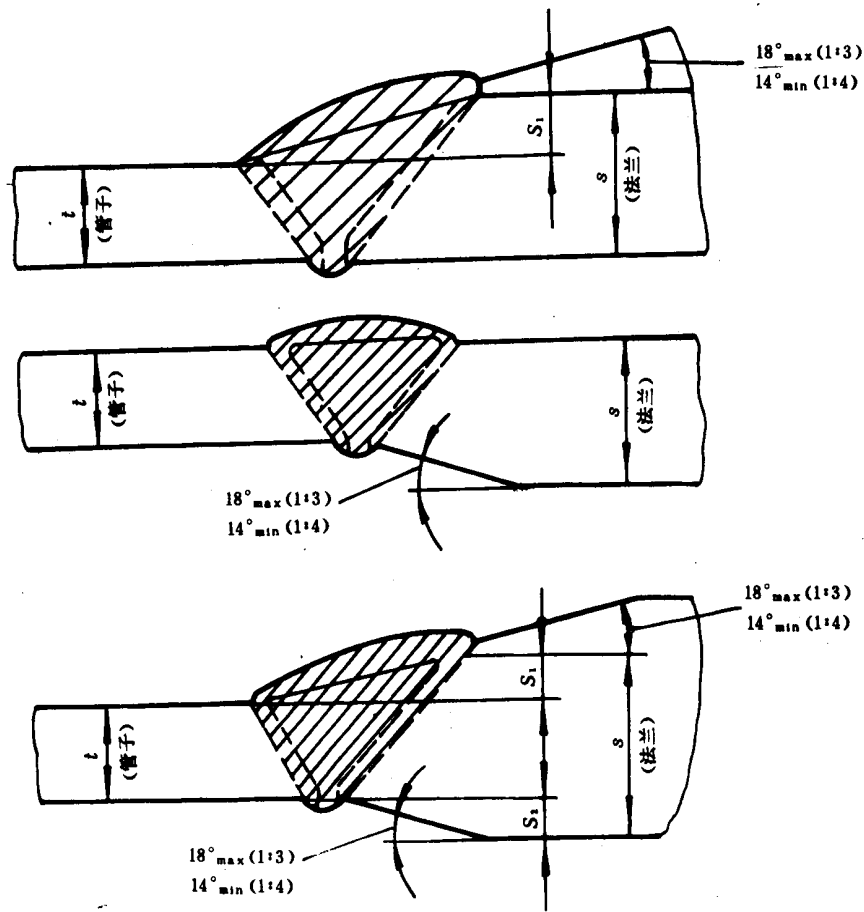


图 2

注：① 当连接材料具有同等的最小规定屈服强度时，应取消最小值限制；

② $S_1 + S_2, S_1, S_2$ 不应超过 $0.5t$ ；

③ S 值至少应等于管子壁厚 t 乘以管子的最小规定屈服强度与法兰的最小规定屈服强度之比。

2 公称压力 PN 为 0.25 MPa (2.5 bar), 0.6 MPa (6 bar), 1.0 MPa (10 bar), 1.6 MPa (16 bar), 2.5 MPa (25 bar) 及 4.0 MPa (40 bar) 的法兰焊端坡口按图 3 的规定。

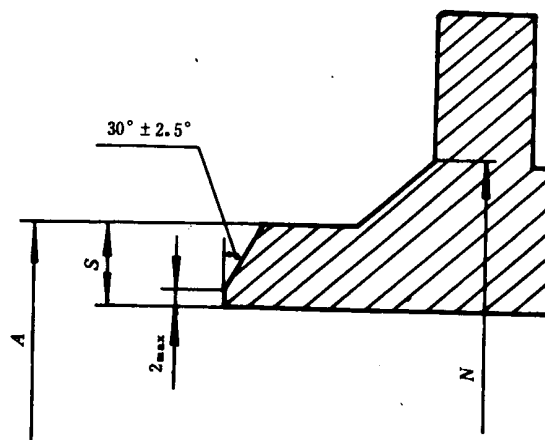


图 3

GB 9124-88

附加说明:

本标准由国家机械工业委员会标准化研究所归口。

本标准由上海发电设备成套设计研究所、国家机械工业委员会标准化研究所共同起草。

本标准主要起草人董振武、梁丰收。