



中华人民共和国国家标准

GB/T 16253—1996
eqv ISO 4991—1994

承 压 钢 铸 件

Steel castings for pressure purposes

1996-03-28 发布

1996-11-01 实施

国家技术监督局 发布

中华人民共和国国家标准

承压钢铸件

GB/T 16253—1996
eqv ISO 4991—1994

Steel castings for pressure purposes

本标准等效采用国际标准 ISO 4991—1994《承压钢铸件》。本标准铸钢牌号与 ISO 4991 铸钢牌号的对照见附录 A(参考件)。

1 主题内容与适用范围

本标准规定了承压钢铸件的技术要求、试验方法、检验规则、标志及补充要求。

本标准适用于承压钢铸件,包括按《压力容器安全技术监察规程》要求生产的压力容器用承压钢铸件和不按《压力容器安全技术监察规程》要求生产的承压钢铸件。

本标准不包括铸焊结构用承压钢铸件的焊接工艺和焊件的性能

2 引用标准

GB 222 钢的化学分析用试样取样法及成品化学成分允许偏差

GB 223 钢铁及合金化学分析方法

GB 228 金属拉伸试验方法

GB/T 229 金属夏比(U型缺口)冲击试验方法

GB 4334.1~4334.5 不锈钢腐蚀试验方法

GB 4338 金属高温拉伸试验方法

GB 5613 铸钢牌号表示方法

GB 5677 铸钢件射线照相及底片等级分类方法

GB 6060.1 表面粗糙度比较样块 铸造表面

GB 6397 金属拉伸试验试样

GB 6414 铸件尺寸公差

GB 6967 工程结构用中、高强度不锈钢铸件

GB 7233 铸钢件超声探伤及质量评级方法

GB 9443 铸钢件渗透探伤及缺陷显示迹痕的评级方法

GB 9444 铸钢件磁粉探伤及质量评级方法

GB 11351 铸件重量公差

GB/T 12778 金属夏比冲击断口测定方法

GB/T 15056 铸造表面粗糙度评定方法

压力容器安全技术监察规程

3 技术要求

3.1 一般要求

3.1.1 压力容器用承压钢铸件应符合《压力容器安全技术监察规程》的有关规定。当合同有要求时,首次生产的铸件(包括工序、技术文件等)应经劳动部门锅炉压力容器安全监察机构及有关部门的认可。

国家技术监督局 1996-03-28 批准

1996-11-01 实施