

ICS 79.120
B 97

LY

中华人民共和国林业行业标准

LY/T 1033—2013
代替 LY/T 1033—1991, LY/T 1034—1991

人造板制胶钢制焊接容器设备

Steel vessel equipment for wood-based panel glue

2013-03-15 发布

2013-07-01 实施

国家林业局 发布

前 言

本标准按照 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。

本标准代替 LY/T 1033—1991《人造板制胶设备钢制焊接容器参数》、LY/T 1034—1991《人造板制胶设备钢制焊接容器技术条件》。本标准是对 LY/T 1033—1991、LY/T 1034—1991 的修订。本标准与 LY/T 1033—1991、LY/T 1034—1991 相比主要差异如下：

- 修改了名称；
- 修改了范围；
- 修改了搅拌轴、搅拌器等部分技术要求；
- 增加了搅拌容器中搅拌装置零部件的技术要求。

请注意本文件的某些内容可能涉及专利。本文件的发布机构不承担识别这些专利的责任。

本标准由全国人造板机械标准化技术委员会(SAC/TC 66)提出并归口。

本标准起草单位：东北林业大学、桂林华德机械设备有限公司。

本标准主要起草人：齐英杰、孟令联、余玉华、赵钟声、卢正闹、余嗣华。

本标准所代替标准的历次版本发布情况为：

- LY/T 1033—1991；
- LY/T 1034—1991。

人造板制胶钢制焊接容器设备

1 范围

本标准规定了人造板制胶钢制焊接容器设备的基本参数、要求、试验、检验规则、标志、包装、运输和贮存等内容。

本标准适用于设计内压小于或等于 0.3 MPa、真空度小于或等于 0.1 MPa 的人造板制胶用钢制焊接容器设备(以下简称“容器设备”)。

2 规范性引用文件

下列文件对于本文件的应用是必不可少的。凡是注日期的引用文件,仅注日期的版本适用于本文件。凡是不注日期的引用文件,其最新版本(包括所有的修改单)适用于本文件。

- GB 150.1 压力容器 第 1 部分:通用要求
- GB 150.2 压力容器 第 2 部分:材料
- GB 150.3 压力容器 第 3 部分:设计
- GB 150.4 压力容器 第 4 部分:制造、检验和验收
- GB 713 锅炉和压力容器用钢板
- GB 912 碳素结构钢和低合金结构钢热轧薄钢板和钢带
- GB/T 983 不锈钢焊条
- GB/T 985.1 气焊、焊条电弧焊、气体保护焊和高能束焊的推荐坡口
- GB/T 985.2 埋弧焊的推荐坡口
- GB/T 985.4 复合钢的推荐坡口
- GB/T 1184 形状和位置公差 未注公差值
- GB/T 1804 一般公差 未注公差的线性和角度尺寸的公差
- GB/T 3280 不锈钢冷轧钢板和钢带
- GB/T 4237 不锈钢热轧钢板和钢带
- GB/T 5117 非合金钢及细晶粒钢焊条
- GB/T 5118 热强钢焊条
- GB/T 5293 埋弧焊用碳钢焊丝和焊剂
- GB/T 8163 输送流体用无缝钢管
- GB/T 13296 锅炉、热交换器用不锈钢无缝钢管
- GB/T 13306 标牌
- GB/T 14975 结构用不锈钢无缝钢管
- GB/T 14976 流体输送用不锈钢无缝钢管
- GB/T 17854 埋弧焊用不锈钢焊丝和焊剂
- GB/T 25198 压力容器封头
- NB/T 47014 承压设备焊接工艺评定
- NB/T 47015 压力容器焊接规程
- JB/T 4711 压力容器涂敷与运输包装