



中华人民共和国国家标准

GB/T 19675.2—2005

管法兰用金属冲齿板柔性石墨复合垫片 技 术 条 件

Specifications of flexible graphite gaskets reinforced with
tanged metal sheet for pipe flanges

2005-02-21 发布

2005-08-01 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

中 华 人 民 共 和 国
国 家 标 准
管法兰用金属冲齿板柔性石墨复合垫片
技 术 条 件

GB/T 19675.2—2005

*

中国标准出版社出版发行
北京西城区复兴门外三里河北街16号

邮政编码:100045

<http://www.spc.net.cn>

电话:63787337、63787447

2005年7月第一版 2005年7月电子版制作

*

书号:155066·1-22592

版权专有 侵权必究
举报电话:(010)68533533

前 言

GB/T 19675《管法兰用金属冲齿板柔性石墨复合垫片》由以下两部分组成：

——第1部分：管法兰用金属冲齿板柔性石墨复合垫片 尺寸；

——第2部分：管法兰用金属冲齿板柔性石墨复合垫片 技术条件。

GB/T 19675.2—2005《管法兰用金属冲齿板柔性石墨复合垫片 技术条件》主要是依据试验验证结果，同时参考国内有关行业标准、文献资料，并借鉴多年来所取得的经验制定的。

本部分由中国机械工业联合会提出。

本部分由全国管路附件标准化技术委员会归口。

本部分起草单位：机械科学研究院、南京工业大学、华东理工大学、浙江国泰密封材料股份有限公司、扬中市斌扬特种垫片填料厂、南京赛博过程工业装备有限责任公司。

本部分主要起草人：顾伯勤、陈琳、谢苏江、彭国强、陆晓峰、陈晔、吴益民。

管法兰用金属冲齿板柔性石墨复合垫片 技 术 条 件

1 范围

GB/T 19675 的本部分规定了管法兰用金属冲齿板柔性石墨复合垫片的技术要求、检验、标志、包装和贮存。

本部分适用于 GB/T 19675.1—2005 中规定的金属冲齿板柔性石墨复合垫片。

2 规范性引用文件

下列文件中的条款通过 GB/T 19675 的本部分的引用而成为本部分的条款。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部分,然而,鼓励根据本部分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部分。

GB/T 2520 冷轧电镀锡薄钢板(eqv ISO 11949:1995)

GB/T 3280 不锈钢冷轧钢板

GB/T 12385—1990 管法兰用垫片密封性能试验方法

GB/T 12621—1990 管法兰垫片 应力松弛试验方法

GB/T 12622—1990 管法兰垫片 压缩率及回弹率试验方法

GB/T 19675.1—2005 管法兰用金属冲齿板柔性石墨复合垫片 尺寸

JB/T 6628 柔性石墨复合增强(板)垫

3 技术要求

3.1 材料

3.1.1 金属冲齿板柔性石墨复合垫片由金属冲齿板与柔性石墨板材复合而成。

3.1.2 常用金属冲齿板材料为低碳钢和 0Cr18Ni9、00Cr19Ni10、0Cr17Ni12Mo2、00Cr17Ni14Mo2 等。其性能应符合 GB/T 2520 和 GB/T 3280 等相应标准的规定。经与用户协商,也可以采用其他冲齿板材料。

3.1.3 常用包边材料为 0Cr18Ni9、00Cr19Ni10、0Cr17Ni12Mo2、00Cr17Ni14Mo2 等。其性能应符合 GB/T 3280 等相应标准的规定。经与用户协商,也可以采用其他包边材料。

3.1.4 金属冲齿板柔性石墨复合板材的性能应符合 JB/T 6628 的规定。

3.2 外观

3.2.1 垫片表面应平整、无翘曲变形,不允许有裂纹、褶皱、划伤等可能影响使用性能的缺陷存在。边缘切割应整齐,金属冲齿板与柔性石墨层应结合良好。

3.2.2 垫片应由整张复合板切割制成。外径大于 1 000 mm 的垫片,如需要拼接,应取得需方同意。

3.2.3 厚度 3 mm 的垫片可由厚度 1.5 mm 的垫片粘贴而成。但应保证粘贴后的垫片在运输、贮存和安装使用过程中不发生分层和错位现象。

3.2.4 垫片包边应平整,公称尺寸小于或等于 DN150 的垫片,内包边不允许接头;DN150 以上的垫片,内包边只允许有一个接头。焊点不应有未熔合和过熔等缺陷。

3.3 尺寸公差

3.3.1 突面管法兰用金属冲齿板柔性石墨复合垫片的内径 d_i 和外径 D_o 的极限偏差应符合表 1 的