



中华人民共和国城镇建设行业标准

CJ/T 31—1999

液化石油气钢瓶金相组织评定

The metallographical structure evaluation
for liquified petroleum gas cylinders

1999-06-04 发布

1999-06-04 实施

中华人民共和国建设部 发布

中华人民共和国城镇建设
行 业 标 准
液化石油气钢瓶金相组织评定
CJ/T 31—1999

*

中国标准出版社出版
北京复兴门外三里河北街16号
邮政编码:100045
电话:68523946 68517548
中国标准出版社秦皇岛印刷厂印刷
新华书店北京发行所发行 各地新华书店经售

*

开本 880×1230 1/16 印张 1 字数 25 千字
2001年4月第一版 2001年4月第一次印刷
印数 1—1 500

*

书号: 155066·2-13604
网址 www.bzchs.com

*

科 目 565—483
版权专有 侵权必究
举报电话:(010)68533533

说 明

根据国家质量技术监督局《关于废止专业标准和清理整顿后应转化的国家标准的通知》〔质技监督局标函(1998)216号〕要求,建设部对1992年国家技术监督局批复建设部归口的国家标准转化为行业标准项目及1992年以前建设部批准发布的产品标准项目进行了清理、整顿和审核。建设部以建标(1999)154号文《关于公布建设部产品标准清理整顿结果的通知》对CJ/T 38—1991《液化石油气钢瓶金相组织评定》标准予以确认、发布,新编号为CJ/T 31—1999。

为便于标准的实施,现仅对原标准的封面、首页、书眉线上方表述进行相应修改,并增加本说明后重新印刷,原标准版本同时废止。

中华人民共和国城镇建设行业标准

液化石油气钢瓶金相组织评定

CJ/T 31—1999

The metallographical structure
evaluation for liquified petroleum
gas cylinders

1 主题内容及适用范围

本标准规定了液化石油气钢瓶主焊缝金相组织评定,母材晶粒度评定及脱碳层深度评定。
本标准适用于液化石油气钢瓶主焊缝及母材金相组织的评定。

2 引用标准

GB 224—78 钢的脱碳层深度测定法
GB 6394—86 钢的晶粒度测定

3 试样的制备

3.1 取样部位

3.1.1 用于检查主焊缝金相组织试样

对 YSP-10、YSP-15 型钢瓶,应垂直于环焊缝切取试样。

对 YSP-50 型钢瓶,应垂直于纵、环焊缝分别切取试样。

3.1.2 用于检查母材晶粒度及脱碳试样

无论是 YSP-10、YSP-15 或 YSP-50 型钢瓶,均应从距主焊缝 100mm 远处的筒体部分切取。

3.2 取样尺寸

3.2.1 用于检查主焊缝金相组织试样,长 30mm,宽 25mm(垂直焊缝方向为长度方向)。

3.2.2 用于检查母材晶粒度及脱碳的试样,长 30mm,宽 20mm(平行于钢瓶轴线方向为长度方向)。

3.3 取样数量

用于检查主焊缝金相组织和母材晶粒度、脱碳层深度的试样,均在同一钢瓶上各取 1 件。

检查脱碳与晶粒度试样共用,但应保持钢瓶热处理后的原始表面。

3.4 取样方法

上述试样的切取,均应用机械加工方法切取,如用热切方法切取时,应将热切时影响区(约 30 ~ 50mm)完全去除。

3.5 试样的制备

3.5.1 显微试片需经砂轮、砂纸磨制,抛光成镜面。

3.5.2 制备脱碳层深度试样,应保证试样制备表面与内外表面保持垂直。

3.5.3 将制备好的试样,经 3% 硝酸酒精腐蚀。为了避免由于机械抛光产生加工硬化和为了清晰显示组织,可反复进行抛光和腐蚀。