

UDC 661.717.5.048.2  
G 93



# 中华人民共和国国家标准

GB 10476—89

---

## 尿素高压冷凝器技术条件

Specifications for urea high pressure condenser

1989-03-22 发布

1989-10-01 实施

---

国家技术监督局 发布

中 华 人 民 共 和 国  
国 家 标 准  
尿 素 高 压 冷 凝 器 技 术 条 件

GB 10476—89

\*

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.bzeps.com>

电话：63787337、63787447

1989年11月第一版 2004年11月电子版制作

\*

书号：155066·1-6630

版权专有 侵权必究

举报电话：(010) 68533533

## 尿素高压冷凝器技术条件

## Specifications for urea high pressure condenser

## 1 主题内容和适用范围

本标准规定了尿素装置中尿素高压冷凝器的技术要求和检验规则。

本标准适用于壳程设计压力不大于1.26 MPa、管程设计压力不大于16.17 MPa、设计温度不高于200℃的超低碳奥氏体不锈钢衬里结构的尿素高压冷凝器（以下简称冷凝器）。

## 2 引用标准

- GB 2270 不锈钢无缝管
- GB 3323 钢熔化焊对接接头射线照相和质量分级
- GB 3985 石棉橡胶板
- JB 741 钢制焊接压力容器技术条件
- JB 755 压力容器锻件技术条件
- JB 1127 钢制焊接球形储罐技术条件
- JB 1147 钢制列管式换热器技术条件
- JB 1151 高压无缝钢管超声波探伤
- JB 1152 钢制压力容器对接焊缝超声波探伤
- JB 2536 压力容器油漆、包装、运输的规定
- JB 3963 压力容器锻件超声波探伤
- JB 3965 钢制压力容器磁粉探伤
- ZB G 93001 尿素高压设备制造检验方法 超低碳奥氏体不锈钢晶间腐蚀倾向试样的制取
- ZB G 93002 尿素高压设备制造检验方法 超低碳奥氏体不锈钢晶间腐蚀倾向试验
- ZB G 93003 尿素高压设备制造检验方法 超低碳奥氏体不锈钢的选择性腐蚀检查和金相检查
- ZB G 93004 尿素高压设备制造检验方法 自动堆焊层超声波检验
- ZB G 93007 尿素高压设备耐腐蚀不锈钢管子-管板的焊接工艺评定和焊工技能评定
- ZB G 93008 尿素高压设备堆焊工艺评定和焊工技能评定
- ZB G 93009 尿素高压设备衬里板及内件的焊接工艺评定和焊工技能评定

## 3 技术要求

### 3.1 基本要求

冷凝器的设计、制造和验收除应符合本标准外，还应符合JB 741、JB 1147和图样的要求。

### 3.2 材料

受压元件材料和与腐蚀介质接触的材料应符合有关的国标、部标及图样规定，且必须具有质量合格证明书。

#### 3.2.1 碳钢

3.2.1.1 锻件或板材厚度大于50 mm，应进行超声波探伤检查。钢板应符合JB 1150中Ⅱ级要求，锻件应符合JB 755和图样要求。