



中华人民共和国国家标准

GB/T 25151.4—2010

尿素高压设备制造检验方法 第4部分：尿素级超低碳铬镍钼奥氏体 不锈钢晶间腐蚀倾向试验的试样制取

Fabrication and inspection method for high pressure urea equipment—
Part 4: Intergranular corrosion tendency test specimen preparation
for ultra low-carbon chromated nickel molybdenum austenitic
stainless steel of urea grade

2010-09-26 发布

2011-03-01 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

目 次

前言	I
1 范围	1
2 试件和试样的状态	1
3 试件和试样的制备	1
4 试件的标记	13
5 随同试件(样)一起送交买方的文件	13
附录 A (资料性附录) 试样的加工	14
附录 B (规范性附录) 悬挂孔的位置	15

前 言

GB/T 25151《尿素高压设备制造检验方法》分为六个部分：

- 第 1 部分：不锈钢带极自动堆焊层超声波检测；
- 第 2 部分：尿素级超低碳铬镍钼奥氏体不锈钢选择性腐蚀检查和金相检查；
- 第 3 部分：尿素级超低碳铬镍钼奥氏体不锈钢晶间腐蚀倾向试验；
- 第 4 部分：尿素极超低碳铬镍钼奥氏体不锈钢晶间腐蚀倾向试验的试样制取；
- 第 5 部分：尿素高压设备氨渗漏试验方法；
- 第 6 部分：尿素高压设备氨渗漏试验方法。

本部分为 GB/T 25151 的第 4 部分。

本部分的附录 B 为规范性附录，附录 A 为资料性附录。

本部分由中国石油和化学工业协会提出。

本部分由全国化工机械与设备标准化技术委员会(SAC/TC 429)归口。

本部分起草单位：中国石化集团南京化学工业有限公司化工机械厂。

本部分主要起草人：任辉。

尿素高压设备制造检验方法

第4部分：尿素级超低碳铬镍钼奥氏体 不锈钢晶间腐蚀倾向试验的试样制取

1 范围

GB/T 25151 的本部分规定了尿素级超低碳铬镍钼奥氏体不锈钢晶间腐蚀倾向试验的取样。
本部分适用于尿素级超低碳铬镍钼奥氏体不锈钢晶间腐蚀倾向试验所用试样。

2 试件和试样的状态

2.1 试件和试样的代表性

试件和试样应具有产品的代表性,与产品的制造相应状态一致。在产品制造过程中,当材料需要进行 500 °C 以上温度的热处理或其他特殊处理时,试件也应进行同样的处理。

2.2 试件和试样的表面状态

试件和试样的表面状态,应与产品制造的最终表面状态相当。对板、管材的试样,当需切削加工时,至少要保留一个与工艺腐蚀介质接触的非切削表面。

2.3 焊接试件和试样

制作焊接试件时,其焊接方法、焊接部位、焊接参数、焊接材料的牌号、规格和炉(批)号,都应和产品焊接时相同,焊接试样一般以焊后状态进行试验。

3 试件和试样的制备

3.1 试件和试样的截取

3.1.1 从材料中截取试件应留有足够的余量,可采用剪、锯及等离子-电弧切割方法,试件大小至少足以剖分成两个试样。

3.1.2 从试件上截取试样时,应使轧制或显示锻造方向的方向相垂直的断面积占表面积的二分之一以下。

3.2 试件和试样的制备

3.2.1 试件和试样制备的要求应符合表 1 和图 1 的规定。