

U 06

CB

中华人民共和国船舶行业标准

CB 3366—91

钢管涂塑技术条件

1991-11-08发布

1992-07-01实施

中国船舶工业总公司 发布

钢管涂塑技术条件

1 主题内容与适用范围

本标准规定了钢管与管件内、外表面涂敷防腐性塑料(涂层)的技术要求和检验。

本标准适用于通径为30~500mm,直管长度不大于6 000mm、弯管(弯曲角度不小于90°,允许有两个弯曲)展直长度不大于4 000mm的钢管。

本标准适用于船舶输送海水管道的涂塑,石油、化工、电力、环保、城建等行业也可参照执行。

2 引用标准

- GB 1720 漆膜附着力测定法
- GB 1727 漆膜一般制备法
- GB 1729 漆膜颜色及外观测定法
- GB 1731 漆膜柔韧性测定法
- GB 1732 漆膜耐冲击测定法
- GB 1763 漆膜耐化学试剂性测定法
- GB 1764 漆膜厚度测定法
- GB 1765 测定耐湿热性、耐盐雾、耐候性(人工加速)的漆膜制备法
- GB 1771 漆膜耐盐雾测定法
- GB 5312 船舶用碳钢无缝钢管
- CB* 3093 弯管技术要求
- YB 231 无缝钢管

3 介质温度

涂塑钢管在使用中接触的介质(海水、污水、油、气)温度,由选用的涂层材料决定,规定如下:

环氧粉末涂料——介质温度-20~90℃;

聚氟乙烯涂料——介质温度-40~110℃;

聚乙烯粉末涂料——介质温度-25~60℃。

4 材料

4.1 钢管

4.1.1 无缝钢管应符合GB 5312或YB 231,并应有相应的检验合格证书。

4.1.2 弯管应符合CB* 3093。

4.1.3 经焊接和加工后的钢管,表面不允许有气孔、毛刺、焊渣、飞溅、焊接构件涂塑前焊缝应打磨、光滑过渡、无棱角。

4.1.4 需要进行焊接、弯曲、加热等再加工的钢管不宜涂塑。

4.2 涂料

4.2.1 用于涂敷的涂料应有相应的产品检验合格证书。

4.2.2 涂膜应按GB 1727制成。其性能应符合表1。