



中华人民共和国国家标准

GB/T 19066.1—2020

部分代替 GB/T 19066.1—2008, GB/T 19066.3—2003

管法兰用金属波齿复合垫片 第 1 部分: PN 系列

Composite wave-serrated metal gaskets for pipe flanges—
Part 1: PN designated

2020-11-19 发布

2021-06-01 实施

国家市场监督管理总局 发布
国家标准化管理委员会

目 次

前言	I
1 范围	1
2 规范性引用文件	1
3 型式与代号	1
4 尺寸	4
5 技术要求	11
6 检验方法	13
7 检验规则	14
8 标记、标志、包装、运输及贮存	14

前 言

GB/T 19066《管法兰用金属波齿复合垫片》分为两个部分：

——第1部分：PN系列；

——第2部分：Class系列。

本部分为GB/T 19066的第1部分。

本部分按照GB/T 1.1—2009给出的规则起草。

本部分部分代替GB/T 19066.1—2008《柔性石墨金属波齿复合垫片 尺寸》和GB/T 19066.3—2003《柔性石墨金属波齿复合垫片 技术条件》，与GB/T 19066.1—2008和GB/T 19066.3—2003相比，主要技术变化如下：

——垫片适用范围删除了Class系列(见GB/T 19066.1—2008的第1章)；

——修改了PN系列的垫片尺寸(见第4章,GB/T 19066.1—2008的第3章)；

——删除了Class系列的垫片尺寸(见GB/T 19066.1—2008的第3章)；

——增加部分常用金属骨架材料并对使用温度进行了规定,增加了覆盖层常用材料要求(见5.1)；

——增加了金属骨架结构参数的推荐值内容,修订了金属骨架相关尺寸的极限偏差(见5.2,GB/T 19066.3—2003的第3章)；

——修改了垫片工艺要求(见5.2,GB/T 19066.3—2003的第3章)；

——删除了带分程隔条的垫片要求(见GB/T 19066.3—2003的3.1.6)；

——修改了内外径、厚度尺寸极限偏差(见5.3,GB/T 19066.3—2003的3.1.5、3.2.3)；

——修改了性能指标和检验方法(见5.4、第6章,GB/T 19066.3—2003的第4章、第5章)；

——增加了标记中有关覆盖层材料、颜色标识的规定(见第8章)。

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(SAC/TC 237)归口。

本部分起草单位：浙江国泰萧星密封材料股份有限公司、中机生产力促进中心、广州市东山南方密封件有限公司、华东理工大学、宁波天生密封件有限公司、无锡市锡西化机配件有限公司、无锡市舜柯石化通用件有限公司。

本部分主要起草人：吴益民、冯峰、吴凯珺、章佳红、吴树济、章兰珠、邱宽横、惠福明、朱肖平。

本部分所代替标准的历次版本发布情况为：

——GB/T 19066.1—2003、GB/T 19066.1—2008；

——GB/T 19066.2—2003；

——GB/T 19066.3—2003。

管法兰用金属波齿复合垫片

第 1 部分:PN 系列

1 范围

GB/T 19066 的本部分规定了 PN 标识的管法兰用金属波齿复合垫片(以下简称“波齿垫片”)的型式与代号,尺寸,技术要求,检验方法,检验规则,标记、标志、包装、运输及贮存。

本部分适用于公称压力为 PN 10~PN 250、公称尺寸为 DN 10~DN 2 000 的波齿垫片。

2 规范性引用文件

下列文件对于本文件的应用是必不可少的。凡是注日期的引用文件,仅注日期的版本适用于本文件。凡是不注日期的引用文件,其最新版本(包括所有的修改单)适用于本文件。

GB/T 2054 镍及镍合金板

GB/T 3274 碳素结构钢和低合金结构钢热轧钢板和钢带

GB/T 3280 不锈钢冷轧钢板和钢带

GB/T 12385—2008 管法兰用垫片密封性能试验方法

GB/T 12622—2008 管法兰用垫片压缩率及回弹率试验方法

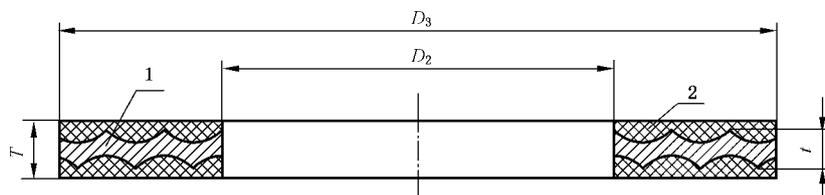
JB/T 7758.2 柔性石墨板 技术条件

3 型式与代号

3.1 型式

3.1.1 基本型波齿垫片

基本型波齿垫片适用于榫槽面和凹凸面法兰,其结构型式见图 1。



说明:

D_2 ——内径;

D_3 ——外径;

t ——金属骨架厚度;

T ——整体厚度;

1——金属骨架;

2——覆盖层。

图 1 基本型波齿垫片