

UDC 66.05 : 661.717.5
G 93



中华人民共和国国家标准

GB 9842—88

尿素合成塔 技术条件

Specifications for urea reactor

1988-09-12发布

1989-03-01实施

国家技术监督局 发布

目 次

1	主题内容与适用范围	(1)
2	引用标准	(1)
3	材料	(1)
4	冷热加工成型	(4)
5	焊接	(6)
6	热处理	(7)
7	试件	(8)
8	无损检验	(8)
9	水压试验和氨渗漏试验	(9)
10	不锈钢的表面处理	(9)
11	油漆、包装、运输、标志及出厂技术文件	(9)

尿素合成塔 技术条件

Specifications for urea reactor

1 主题内容与适用范围

本标准规定了尿素装置中尿素合成塔的制造检查及验收规定。

本标准适用于设计压力不大于21.6MPa、设计温度不大于190℃的超低碳奥氏体不锈钢（以下简称不锈钢）衬里尿素合成塔。

尿素合成塔的制造除符合JB 741《钢制焊接压力容器 技术条件》、JB 754《多层压力容器 技术条件》、JB 2532《热套压力容器 技术条件》的规定外，还应符合本标准及图样的要求。

2 引用标准

- GB 983 不锈钢焊条
- GB 1220 不锈钢棒
- GB 2270 不锈钢无缝钢管
- GB 2485 砂轮
- GB 2489 薄片砂轮
- GB 3323 钢熔化焊对接接头射线照相和质量分级
- GB 4226 不锈钢冷加工钢棒
- GB 4233 惰性气体保护焊接用不锈钢棒及钢丝
- GB 4237 不锈钢热轧钢板
- 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验的试样制取
- 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 不锈钢带极自动堆焊层超声波检验
- ZB G 93005 尿素高压设备制造检验方法 尿素合成塔氨渗漏试验方法
- 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
- JG 69 衬垫石棉板
- JB 741 钢制焊接压力容器 技术条件
- JB 754 多层压力容器 技术条件
- JB 1151 高压无缝钢管超声波探伤
- JB 1614 锅炉受压元件焊接接头 机械性能检验方法
- JB 2532 热套压力容器 技术条件
- JB 2536 压力容器油漆、包装、运输

3 材料

3.1 尿素合成塔的受压元件材料和与腐蚀介质接触的材料必须具有质量合格证明书。

3.2 不锈钢（包括熔敷金属）的要求。