



中华人民共和国国家标准

GB 13447—2008
代替 GB 13447—1992

无缝气瓶用钢坯

Steel blank for seamless gas cylinder

自 2017 年 3 月 23 日起,本标准转为推荐性
标准,编号改为 GB/T 13447—2008。

2008-08-26 发布

2009-09-01 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

前 言

本标准除协议条款外,其余条款为强制性条款。

本标准代替 GB 13447—1992《无缝气瓶用钢坯》。

本标准与 GB 13447—1992 相比,主要差异如下:

- 增加第 2 章“规范性引用文件”并增加相应内容;
- 增加了 230 mm×230 mm、250 mm×250 mm、280 mm×280 mm 规格及相应尺寸允许偏差要求;
- 取消钢坯理论交货单重并修改为供需双方协商;
- 取消了 40Mn2、40Mn2A 钢牌号,增加了 37Mn、34CrMo 钢牌号及相应的化学成分和力学性能要求;
- 加严了 34Mn2V、30CrMo 钢牌号磷、硫含量要求;
- 提高了中心疏松级别要求;
- 修改了检验规则,增加了连铸工艺生产钢坯的复验规则;
- 修改了生产工艺的标志内容。

本标准由中国钢铁工业协会提出。

本标准由全国钢标准化委员会归口。

本标准主要起草单位:攀枝花钢铁(集团)公司、江阴兴澄特种钢铁有限公司、攀枝花新钢钒股份有限公司、冶金工业信息标准研究院。

本标准主要起草人:李叙生、何清志、冯超、代华云、李国忠、叶云良、唐历。

本标准所代替标准的历次版本发布情况为:

- GB 13447—1992。

根据中华人民共和国国家标准公告(2017 年第 7 号)和强制性标准整合精简结论,本标准自 2017 年 3 月 23 日起,转为推荐性标准,不再强制执行。

无缝气瓶用钢坯

1 范围

本标准规定了无缝气瓶用钢坯的尺寸、外形、重量及允许偏差、技术要求、试验方法、检验规则、包装、标志及质量证明书。

本标准适用于制造高压无缝气瓶用钢坯。

2 规范性引用文件

下列文件中的条款通过本标准的引用而成为本标准的条款。凡是注日期的引用文件,其随后所有的修改单(不包括勘误的内容)或修订版均不适用于本标准,然而,鼓励根据本标准达成协议的各方研究是否可使用这些文件的最新版本。凡是不注日期的引用文件,其最新版本适用于本标准。

- GB/T 222 钢的成品化学成分允许偏差
- GB/T 223.11 钢铁及合金化学分析方法 过硫酸铵氧化容量法测定铬量
- GB/T 223.14 钢铁及合金化学分析方法 钼试剂萃取光度法测定钒含量
- GB/T 223.17 钢铁及合金化学分析方法 二安替吡啉甲烷光度法测定钛量
- GB/T 223.23 钢铁及合金化学分析方法 萃取分离-丁二酮肟分光光度法测定镍量
- GB/T 223.26 钢铁及合金化学分析方法 硫氰酸盐直接光度法测定钨量
- GB/T 223.30 钢铁及合金化学分析方法 对溴苦杏仁酸沉淀分离-偶氮胂Ⅲ分光光度法测定钼量
- GB/T 223.53 钢铁及合金化学分析方法 火焰原子吸收分光光度法测定铜量
- GB/T 223.60 钢铁及合金化学分析方法 高氯酸脱水重量法测定硅含量
- GB/T 223.62 钢铁及合金化学分析方法 乙酸丁酯萃取光度法测定磷量
- GB/T 223.63 钢铁及合金化学分析方法 高碘酸钠(钾)光度法测定锰量
- GB/T 223.68 钢铁及合金化学分析方法 管式炉内燃烧后碘酸钾滴定法测定硫含量
- GB/T 223.71 钢铁及合金化学分析方法 管式炉内燃烧后重量法测定碳含量
- GB/T 223.75 钢铁及合金化学分析方法 甲醇蒸馏-姜黄素光度法测定硼量
- GB/T 226 钢的低倍组织及缺陷酸蚀检验法
- GB/T 228 金属材料 室温拉伸试验方法(GB/T 228—2002,ISO 6892:1998,EQV)
- GB/T 229 金属材料 夏比摆锤冲击试验方法(GB/T 229—2007,ISO 148-1:2006,MOD)
- GB/T 1979 结构钢低倍组织及缺陷评级图
- GB/T 2101 型钢验收、包装、标志及质量证明书的一般规定
- GB/T 4336 碳素钢和中低合金钢火花源原子发射光谱分析方法(常规法)
- GB/T 10561 钢中非金属夹杂物显微评定方法(GB/T 10561—2005,ISO 4967:1998,IDT)
- GB/T 20066 钢和铁 化学成分测定用试样的取样和制样方法(GB/T 20066—2006,ISO 14284:1996,IDT)

3 尺寸、外形、重量及允许偏差

3.1 尺寸

3.1.1 截面尺寸及允许偏差

3.1.1.1 无缝气瓶用钢坯的截面尺寸及允许偏差应符合表1的规定。