

YB

中华人民共和国黑色冶金行业标准

YB/T 681—1997

航空导管用 20 A 薄壁无缝钢管规范

1997-02-19 发布

1997-07-01 实施

中华人民共和国冶金工业部 发布

中华人民共和国黑色冶金
行 业 标 准
航空导管用 20 A 薄壁无缝钢管规范
YB/T 681—1997

*

中国标准出版社出版发行
北京西城区复兴门外三里河北街 16 号

邮政编码：100045

<http://www.spc.net.cn>

<http://www.gb168.cn>

电话：(010)51299090、68522006

1997 年 9 月第一版

*

书号：155066·2-11659

版权专有 侵权必究
举报电话：(010) 68522006

航空导管用 20 A 薄壁无缝钢管规范

代替 YB 681—71

1 范围

1.1 主题内容

本规范规定了航空导管用 20 A 薄壁无缝钢管的技术要求、质量保证规定及交货准备等。

1.2 适用范围

本规范适用于制造燃油、滑油系统和液压、冷热气系统用 20 A 冷拔(轧)薄壁无缝钢管。

2 引用文件

- GB 222—84 钢的化学分析用试样取样法及成品化学成分允许偏差
 - GB 228—87 金属拉伸试验方法
 - GB 241—91 金属管液压试验方法
 - GB 242—82 金属管扩口试验方法
 - GB 2102—88 钢管的验收、包装、标志和质量证明书
 - GB 4163—84 不锈钢管超声波探伤方法
 - GB 6397—86 金属拉伸试验试样
- 钢铁及合金中各元素化学分析试验方法见附录 A(补充件)

3 要求

3.1 制造方法

3.1.1 钢的冶炼方法

钢应采用电弧炉或电弧炉加电渣重熔冶炼,根据供需双方协商同意,也可采用其他冶炼方法。除电弧炉冶炼外,其他冶炼方法应在合同中注明。

3.1.2 钢管的制造方法

钢管应采用无缝冷拔(轧)生产工艺制造,成品钢管的热处理可采用保护气氛或无保护气氛的工艺进行,经无保护气氛热处理的钢管的内外表面氧化皮可用酸洗或达到要求的表面质量的任何方法来去除。成品钢管允许抛光,以改善表面质量。

3.2 交货状态

钢管以退火状态交货。

3.3 牌号和化学成分

3.3.1 钢的牌号和化学成分(熔炼分析)应符合表 1 的规定。电弧炉钢硫、磷含量不大于 0.030%。电渣重熔钢硫含量不大于 0.015%,磷含量不大于 0.025%。