

图书基本信息

书名：<<压力容器相关标准汇编（第6版上）>>

13位ISBN编号：9787506666343

10位ISBN编号：7506666340

出版时间：2012-2

出版时间：中国标准

作者：全国锅炉压力容器标准化技术委员会

页数：696

版权说明：本站所提供下载的PDF图书仅提供预览和简介，请支持正版图书。

更多资源请访问：<http://www.tushu007.com>

内容概要

为便于压力容器相关标准的宣贯实施，全国锅炉压力容器标准化技术委员会特编选了《压力容器相关标准汇编》供相关人员参照使用。

全书共收入了压力容器核心标准中所引用的相关标准140余项，分为上、中、下三卷出版，内容涉及冶金、焊接、性能试验、无损检测等方面。

本版为第六版，为配合即将于2012年3月1日实施的GB 150.1-2011《压力容器 第1部分：通用要求》、GB 150.2-2011《压力容器 第2部分：材料》、GB 150.3-2011《压力容器 第3部分：设计》、GB 150.4-2011《压力容器 第4部分：制造、检验和验收》四项标准对收入的内容进行了补充。

本版依旧延续了前五版的一贯风格，根据制修订情况对其中的标准进行了整理替换，替换及新增标准近30项，以保证收入的标准现行有效和适用性。

本卷为上卷，名为《压力容器相关标准汇编（上）（第6版）》。

书籍目录

GB / T196—2003普通螺纹基本尺寸 GB / T197—2003普通螺纹公差 GB / T222—2006钢的成品化学成分允许偏差 GB / T228—2002金属材料室温拉伸试验方法 GB / T229—2007金属材料夏比摆锤冲击试验方法 GB / T231.1—2009金属材料布氏硬度试验第1部分：试验方法 GB / T231.2—2002金属布氏硬度试验第2部分：硬度计的检验与校准 GB / T231.3—2002金属布氏硬度试验第3部分：标准硬度块的标定 GB / T232—2010金属材料弯曲试验方法 GB / T324—2008焊缝符号表示法 GB567—1999爆破片与爆破片装置 GB / T699—1999优质碳素结构钢 GB / T700—2006碳素结构钢 GB / T710—2008优质碳素结构钢热轧薄钢板和钢带 GB / T711—2008优质碳素结构钢热轧厚钢板和钢带 GB712—2011船舶及海洋工程用结构钢 GB713—2008锅炉和压力容器用钢板 GB / T716—1991碳素结构钢冷轧钢带 GB / T912—2008碳素结构钢和低合金结构钢热轧薄钢板和钢带 GB / T983—1995不锈钢焊条 GB / T984—2001堆焊焊条 GB / T985.1—2008气焊、焊条电弧焊、气体保护焊和高能束焊的推荐坡口 GB / T985.2—2008埋弧焊的推荐坡口 GB / T985.3—2008铝及铝合金气体保护焊的推荐坡口 GB / T985.4—2008复合钢的推荐坡口 GB / T1220—2007不锈钢棒 GB / T1221—2007耐热钢棒 GB / T1591—2008低合金高强度结构钢 GB / T1804—2000一般公差未注公差的线性和角度尺寸的公差 GB / T2054—2005镍及镍合金板 GB / T2101—2008型钢验收、包装、标志及质量证明书的一般规定 GB / T2103—2008钢丝验收、包装、标志及质量证明书的一般规定 GB / T2965—2007钛及钛合金棒材 GB / T3077—1999合金结构钢 GB3087—2008低中压锅炉用无缝钢管 GB / T3091—2008低压流体输送用焊接钢管 GB / T3098.1—2010紧固件机械性能螺栓、螺钉和螺柱 GB / T3098.2—2000紧固件机械性能螺母粗牙螺纹 GB / T3098.10—1993紧固件机械性能有色金属制造的螺栓、螺钉、螺柱和螺母 GB / T3190—2008变形铝及铝合金化学成分 GB / T3191—2010铝及铝合金挤压棒材 GB / T3274—2007碳素结构钢和低合金结构钢热轧厚钢板和钢带 GB / T3280—2007不锈钢冷轧钢板和钢带 GB / T3310—2010铜及铜合金棒材超声波探伤方法 GB / T3323—2005金属熔化焊焊接接头射线照相 附录全三卷收入标准明细

章节摘录

版权页：插图：10试验要求 10.1 试验速率 除非产品标准另有规定，试验速率取决于材料特性并应符合下列要求。

10.1.1 测定屈服强度和规定强度的试验速率 10.1.1.1 上屈服强度 (ReH) 在弹性范围和直至上屈服强度，试验机夹头的分离速率应尽可能保持恒定并在表4规定的应力速率的范围内。

10.1.1.2 下屈服强度 (ReL) 若仅测定下屈服强度，在试样平行长度的屈服期间应变速率应在 $0.00025 / s \sim 0.0025 / s$ 之间。

平行长度内的应变速率应尽可能保持恒定。

如不能直接调节这一应变速率，应通过调节屈服即将开始前的应力速率来调整，在屈服完成之前不再调节试验机的控制。

任何情况下，弹性范围内的应力速率不得超过表4规定的最大速率。

10.1.1.3 上屈服强度和下屈服强度 (ReH和ReL) 如在同一试验中测定上屈服强度和下屈服强度，测定下屈服强度的条件应符合10.1.1.2的要求。

10.1.1.4 规定非比例延伸强度 (Rp)、规定总延伸强度 (Rt) 和规定残余延伸强度 (Rr) 应力速率应在表4规定的范围内。

在塑性范围和直至规定强度 (规定非比例延伸强度、规定总延伸强度和规定残余延伸强度) 应变速率不应超过 $0.0025 / s$ 。

10.1.1.5 夹头分离速率 如试验机无能力测量或控制应变速率，直至屈服完成，应采用等效于表4规定的应力速率的试验机夹头分离速率。

10.1.2 测定抗拉强度 (Rm) 的试验速率 10.1.2.1 塑性范围 平行长度的应变速率不应超过 $0.008 / s$ 。

10.1.2.2 弹性范围 如试验不包括屈服强度或规定强度的测定，试验机的速率可以达到塑性范围内允许的最大速率。

10.2 夹持方法 应使用例如楔形夹头、螺纹夹头、套环夹头等合适的夹具夹持试样。

应尽最大努力确保夹持的试样受轴向拉力的作用。

当试验脆性材料或测定规定非比例延伸强度、规定总延伸强度、规定残余延伸强度或屈服强度时尤为重要。

11 断后伸长率 (A) 和断裂总伸长率 (At) 的测定 11.1 应按照4.4.1的定义测定断后伸长率。

编辑推荐

《压力容器相关标准汇编(第6版)(上卷)》是为便于压力容器相关标准的宣贯实施，全国锅炉压力容器标准化技术委员会特编选，供相关人员参照使用。

版权说明

本站所提供下载的PDF图书仅提供预览和简介，请支持正版图书。

更多资源请访问:<http://www.tushu007.com>