



中华人民共和国国家标准

GB/T 19066.3—2003

柔性石墨金属波齿复合垫片 技术条件

Specifications of flexible graphite corrugated
metal gaskets

2003-04-15 发布

2003-12-01 实施

中华人民共和国
国家质量监督检验检疫总局 发布

前 言

GB/T 19066《柔性石墨金属波齿复合垫片》由以下三部分组成：

- 第 1 部分：柔性石墨金属波齿复合垫片 分类
- 第 2 部分：柔性石墨金属波齿复合垫片 管法兰用垫片尺寸
- 第 3 部分：柔性石墨金属波齿复合垫片 技术条件

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归口。

本部分起草单位：机械科学研究院、华东理工大学、广州市东山南方密封件有限公司、扬州赛尔机械制造有限公司、无锡市石化通用件厂、无锡市锡西化机配件厂、北京燕山盛世达密封技术开发有限公司、无锡市石化配件厂。

本部分主要起草人：李俊英、谢苏江、吴树济、黄建中、李忠云、李末兴、孟丰有、吴国松。

本部分于 2003 年首次发布。

柔性石墨金属波齿复合垫片

技术条件

1 范围

本部分规定了柔性石墨金属波齿复合垫片的技术要求、性能、检验方法、检验规则以及标志、包装、运输和贮存。

本部分适用于管法兰、容器法兰、阀门、换热器等设备上使用的柔性石墨金属波齿复合垫片(以下简称垫片)。

2 规范性引用文件

下列文件中的条款通过 GB/T 19066 的本部分的引用而成为本部分的条款。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部分,然而,鼓励根据本部分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部分。

- GB/T 699 优质碳素结构钢
- GB/T 700 碳素结构钢
- GB/T 710 优质碳素结构钢热轧薄钢板和钢带
- GB/T 3280 不锈钢冷轧钢板
- GB/T 12385—1990 管法兰用垫片密封性能试验方法
- GB/T 12621—1990 管法兰垫片 应力松弛试验方法
- GB/T 12622—1990 管法兰垫片 压缩率及回弹率试验方法
- JB/T 7758.2—1995 柔性石墨技术条件

3 技术要求

3.1 金属骨架

3.1.1 金属骨架的材料及硬度要求应符合表 1 的规定,其机械性能和化学成分应符合相应标准的规定。

表 1

金属骨架材料	材料标准	硬度 HB(不大于)
08、10 或类似低碳钢	GB/T 699、GB/T 700、GB/T 710	137
0Cr13	GB/T 3280	200
1Cr13	GB/T 3280	183
1Cr18Ni9Ti 或类似奥氏体不锈钢	GB/T 3280	187
蒙乃尔合金等其他特殊材料	—	按相应标准

3.1.2 金属骨架一般使用整张金属板制作,若受材料宽度限制需拼接时,拼接接头的数量不应超过表 2 的规定。对接切口应采用氩弧焊或电焊。对接焊缝必须打磨与母材齐平,焊缝处不应出现夹渣、气