



中华人民共和国国家标准

GB/T 26057—2010

钛及钛合金焊接管

Titanium and titanium alloy welded tube

2011-01-10 发布

2011-10-01 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

本标准由全国有色金属标准化技术委员会(SAC/TC 243)归口。

本标准起草单位:宝钛集团有限公司、西安宝钛美特法力诺焊管有限公司。

本标准主要起草人:李长江、羊玉兰、黄永光、刘轶群、李农、权亚平、颜苏、张江峰。

钛及钛合金焊接管

1 范围

本标准规定了钛及钛合金焊接管的要求、试验方法、检验规则、标志、包装、运输、贮存、质量证明书及合同(或订货单)内容。

本标准适用于焊接法生产的钛及钛合金管,适用于一般工业用途。

2 规范性引用文件

下列文件对于本文件的应用是必不可少的。凡是注日期的引用文件,仅所注日期的版本适用于本文件。凡是不注日期的引用文件,其最新版本(包括所有的修改单)适用于本文件。

GB/T 228 金属材料 室温拉伸试验方法

GB/T 241 金属管 液压试验方法

GB/T 246 金属管 压扁试验方法

GB/T 3620.1 钛及钛合金牌号和化学成分

GB/T 3620.2 钛及钛合金加工产品化学成分允许偏差

GB/T 4698(所有部分) 海绵钛、钛及钛合金化学分析方法

GB/T 8180 钛及钛合金加工产品的包装、标志、运输和贮存

GB/T 12969.1 钛及钛合金管材超声波探伤方法

YS/T 658 焊管用钛带

3 要求

3.1 产品分类

钛及钛合金焊接管的牌号、状态和规格应符合表1的规定。

表1 管材牌号、状态和规格

牌号	状态	外径/mm	壁厚/mm							
			0.5	0.6	0.7	0.8	1.0	1.25	1.65	2.1
TA1、TA2、 TA3、TA8、 TA8-1、TA9、 TA9-1、TA10	M(退火态)	10~15	○	○	○	—	—	—	—	—
		>15~27	○	○	○	○	○	○	○	—
		>27~32	○	○	○	○	○	○	○	○
		>32~38	—	—	○	○	○	○	○	○

注：“○”表示可按本标准生产的规格。

3.2 材料

焊管用钛带应符合 YS/T 658 的规定。