



中国船舶工业总公司部标准

CB 746—92

水面舰艇紧密性试验方法

1992-02-27 发布

1992-09-01 实施

中国船舶工业总公司 发布

水面舰艇紧密性试验方法

1 主题内容与适用范围

本标准规定了水面舰艇紧密性试验方法和要求。

本标准适用于排水型钢质水面舰艇。辅助舰船以及改装、修理的舰船亦可参照使用。

2 引用标准

GJB 64.1 舰船船体规范 水面舰艇

GJB 350.12 水面战斗舰艇系泊和航行试验规程 舱室防护密性试验

3 定义

3.1 船体紧密性试验

检查舰艇油水舱或在规定的海损计算中可能接触破损进水的舱室有无渗漏以及对有气密要求的舱室检查其气密程度的试验。

4 一般要求

4.1 主船体在下水前必须进行紧密性试验。

4.2 设计部门应按舰艇研制任务书要求,并按 GJB 64.1 有关规定及建造厂特点拟定紧密性试验图表或试验册进行船体紧密性试验。在试验图表和试验册中应明确所有被试验舱室的位置、名称、试验方法和要求。

4.3 对修理或改装的舰艇其紧密性试验方法与新造舰船相同。根据检验部门规定和舰艇修理及改装清单确定试验范围。

4.4 水面舰艇紧密性试验,按舱室的性质一般可分为如下几类:第一类是在使用中有时或经常存有液体的舱柜,以及首尖舱、计程仪舱、测深仪舱、声纳舱、弹药舱等。第二类是位于灌水试验压力线以上或在海损情况下必须保证密闭的舱室。第三类为平时易于积水的舱室和处所。第四类为有气密要求的舱室。

4.5 对第一类舱室首制舰应采用灌水试验,后续舰可采用灌水试验或气压试验。

4.6 对第二类舱室可采用冲水、冲气、涂抹煤油等方法中的任一种方法进行试验。对单底区域的底部外板采用浸水试验,浸水高度到中内龙骨面板处,但不得小于 1 m。

4.7 对第三类舱室采用浸水方法进行试验。

4.8 对第四类有气密要求的舱室,紧密性试验一般在系泊试验时进行,可按 GJB 350.12 的要求检查这些舱室的压力和增压度或增压值。

4.9 供装卸机械而设置的可拆板及部分分段,在安装完毕后进行紧密性试验。甲板、平台、舱壁及其他结构的所有可拆部分的接缝应单独进行试验,对焊接缝采用冲水、冲气、涂抹煤油等方法中的任一种方法进行试验;对铆接或螺栓接缝则采用冲水、冲气的方法进行试验。

4.10 紧密性试验前,受检部位应清除污垢,受检表面应干燥,受检表面不应涂油漆、水泥、沥青及其他妨碍紧密性检查的涂料,不应敷设绝缘材料或其他敷盖物。