

# SN

## 中华人民共和国进出口商品检验行业标准

SN/T 0739—1997

984693

### 出口热镀锌焊接薄壁钢管检验规程

Rules for the inspection of hot galvanized welded  
steel pipe of thin wall for export

1997-12-22 发布

1998-05-01 实施

中华人民共和国国家进出口商品检验局 发布

## 前 言

本标准根据国检科字(1993)119号文的要求,为适应出口非标准镀锌焊接薄壁管的生产质量控制和检验的需要而制定。

本标准在有关方面参考了 GB 3092 的规定。

本标准的附录 A 是提示的附录。

本标准由中华人民共和国国家进出口商品检验局提出并归口。

本标准起草单位:中华人民共和国天津进出口商品检验局。

本标准主要起草人:肖远惠、刘瑞华、刘梦海。

# 中华人民共和国进出口商品检验行业标准

## 出口热镀锌焊接薄壁钢管检验规程

SN/T 0739—1997

Rules for the inspection of hot galvanized welded  
steel pipe of thin wall for export

### 1 范围

本标准规定了出口热镀锌焊接薄壁钢管的抽样、检验及检验结果的判定。

本标准适用于输送冷热水、煤气、空气及油等一般较低压力流体、以及建筑、机械、电线套管、公路护栏等用途的热镀锌焊接薄壁管(简称:钢管)的检验。

### 2 引用标准

下列标准所包含的条文,通过在本标准中引用而构成为本标准的条文。本标准出版时,所示版本均为有效。所有标准都会被修订,使用本标准的各方应探讨使用下列标准最新版本的可能性。

GB/T 2972—1991 镀锌钢丝锌层硫酸铜试验方法

GB 244—1982 金属管弯曲试验方法

GB 246—1982 金属管压扁试验方法

B. S21 管螺纹配套管件

### 3 抽样

#### 3.1 检验批

出口钢管的检验批应由同一出口合同中同钢号、同规格、同表面状况的钢管组成。

每批钢管的根数不超过如下规定:

公称口径 $\leq 25$  mm 根数不超过 1 000 根;

公称口径 $> 25$  mm $\sim 50$  mm 根数不超过 750 根;

公称口径 $> 50$  mm 根数不超过 500 根。

#### 3.2 抽样数量

| 检 验 项 目 | 根/批 |
|---------|-----|
| 水压检验    | 5   |
| 弯曲压扁检验  | 1   |
| 硫酸铜检验   | 2   |
| 空腔检验    | 20  |
| 丝扣检验    | 20  |
| 规格尺寸检验  | 20  |

注:不足一批按一批计算。

#### 3.3 抽样方法

3.3.1 进行钢管工艺性能检验的样品,从经过外观检验合格的钢管端部截取,用做水压检验的样品,应在整管上进行。

## 4 检验

### 4.1 表面质量

钢管的内外表面应有完整的镀锌层,内外表面光滑,不允许有折迭、裂缝、搭焊、严重锈蚀以及连续断扣 3 扣以上的缺陷存在。

#### 4.1.1 外观质量掌握幅度

| 缺 陷                  | 条 件                  | 判定范围(根/批) |
|----------------------|----------------------|-----------|
| 锌疤                   | 10 mm <sup>2</sup>   | 4         |
| 漏铁                   | 5 mm <sup>2</sup>    | 2         |
| 断扣                   | 连续 3 扣以下             | 2         |
| 锈蚀                   | 允许轻度锈蚀 <sup>1)</sup> |           |
| 1) 轻度锈蚀:用棉纱擦掉后不留痕迹的。 |                      |           |

#### 4.1.2 外径、尺寸的测量

每根钢管测量其两端,每端用壁厚千分尺测量三点,取平均值。允许偏差按附录 A 表 A1 进行。

#### 4.1.3 弯曲度的测量

将钢管放置在事先准备好的平面上,用钢直尺测量其弯曲量。

#### 4.2 螺纹检验按合同规定的相应标准进行。

#### 4.3 硫酸铜检验按 GB 2972 进行。

## 5 检验结果判定

5.1 在上述检验中,所有项目均合格的,则该批钢管合格。

5.2 发现下列检验项目之一的判为不合格:

压扁试验不符合 GB 246 规定的;

不能承受水压试验的;

按照 GB 244 标准检验弯曲后钢管表面有裂缝或破损的;

丝扣不符合 B. S21 标准规定的。

5.3 经检验不符合合同规定的,判为不合格。

## 6 不合格的处置

6.1 对于不合格批,应组织生产单位进行返工整理,剔除不合格的钢管并补足数量,在返工整理并厂检合格的基础上再申报商检作复验。

6.2 复验仍按本规程进行,若再次检验仍不合格,则该批钢管不准出口。

**附 录 A**  
(提示的附录)

表 A1 外径、壁厚及允许偏差

| 公称口径 |                | 外 径        |            | 薄壁钢管       |            |              |
|------|----------------|------------|------------|------------|------------|--------------|
| mm   | inch           | 公称尺寸<br>mm | 允许偏差<br>mm | 壁厚         |            | 理论重量<br>kg/m |
|      |                |            |            | 公称尺寸<br>mm | 允许偏差<br>mm |              |
| 15   | $\frac{1}{2}$  | 20.4       | $\pm 0.2$  | 1.6        | +5%~ -10%  | 0.7418       |
| 20   | $\frac{3}{4}$  | 26.0       | $\pm 0.25$ | 1.8        |            | 1.1632       |
| 25   | 1              | 32.6       | $\pm 0.3$  | 2.0        |            | 1.5093       |
| 32   | $1\frac{1}{4}$ | 41.3       | $\pm 0.3$  | 2.0        |            | 1.9384       |
| 40   | $1\frac{1}{2}$ | 47.2       | $\pm 0.3$  | 2.0        |            | 2.2294       |
| 50   | 2              | 59.2       | $\pm 0.3$  | 2.2        |            | 3.0926       |
| 65   | $2\frac{1}{2}$ | 74.8       | $\pm 0.4$  | 2.3        |            | 4.1123       |
| 80   | 3              | 87.6       | $\pm 0.4$  | 2.5        |            | 5.2467       |
| 100  | 4              | 112.95     | $\pm 0.45$ | 2.9        |            | 7.8813       |

中华人民共和国进出口商品检验  
行 业 标 准  
出口热镀锌焊接薄壁钢管检验规程  
SN/T 0739—1997

\*

中国标准出版社出版  
北京复兴门外三里河北街16号  
邮政编码:100045  
电 话:68522112

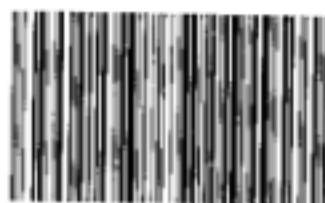
中国标准出版社秦皇岛印刷厂印刷  
版权专有 不得翻印

\*

开本 880×1230 1/16 印张 1/2 字数 6 千字  
1998年5月第一版 1998年5月第一次印刷  
印数 1—2 000

\*

书号: 155066·2-12202 定价 6.00 元



SN/T0739-1997