

ICS 71.120  
G 94  
备案号:25821—2009

HG

# 中华人民共和国化工行业标准

HG/T 3194—2009  
代替 HG/T 3194—1981

---

## 石墨三通

Graphite wye

2009-02-05 发布

2009-07-01 实施

---

中华人民共和国工业和信息化部 发布



## 前 言

本标准代替 HG/T 3194—1981《石墨三通》。

本标准与 HG/T 3194—1981 相比主要变化如下：

——增加了石墨三通的要求、试验方法、检验规则等条文。

本标准由中国石油和化学工业协会提出。

本标准由全国非金属化工设备标准化技术委员会归口。

本标准起草单位：天华化工机械及自动化研究设计院、南通山剑石墨设备有限公司、泰安盛通化工设备有限公司、沈阳化工机械有限公司、南通京通石墨设备有限公司、淄博赫达股份有限公司、吉林市四通防腐设备有限公司。

本标准参加起草单位：南通星球石墨设备有限公司、如皋市长江石墨设备有限公司。

本标准主要起草人：周杰、姚建、张洪涛、李洪、陈汉明、李建、宁永林、张国君、赵国峰。

本标准所代替标准的历次版本发布情况为：

——HG/T 3194—1981(HG 5-1440—1981)。



# 石墨三通

## 1 范围

本标准规定了由不透性石墨(浸渍、压型)制成三通的分类、要求、试验方法、检验规则和标志、包装、运输等要求。

本标准适用于化工、石油等工业中输送腐蚀性介质管路上所用的由不透性石墨材料(浸渍、压型)制成的石墨三通,也适用于其他行业中类似用途管路中的不透性石墨三通。

## 2 规范性引用文件

下列文件中的条款通过本标准的引用而成为本标准的条款。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标准,然而,鼓励根据本标准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标准。

- GB/T 1804 一般公差 未注公差的线性尺寸和角度尺寸的公差
- HG/T 2059—2004 不透性石墨管技术条件
- HG/T 2370—2005 石墨制化工设备技术条件
- GB/T 13465.1 不透性石墨材料力学性能试验方法 总则
- GB/T 13465.2 不透性石墨材料抗弯强度试验方法
- GB/T 13465.3 不透性石墨材料抗压强度试验方法
- HG/T 2642 不透性石墨材料抗拉强度试验方法

## 3 产品分类

- 3.1 石墨三通基本结构见图 1。
- 3.2 石墨三通参数及尺寸见表 1。
- 3.3 标记示例:

单位为毫米

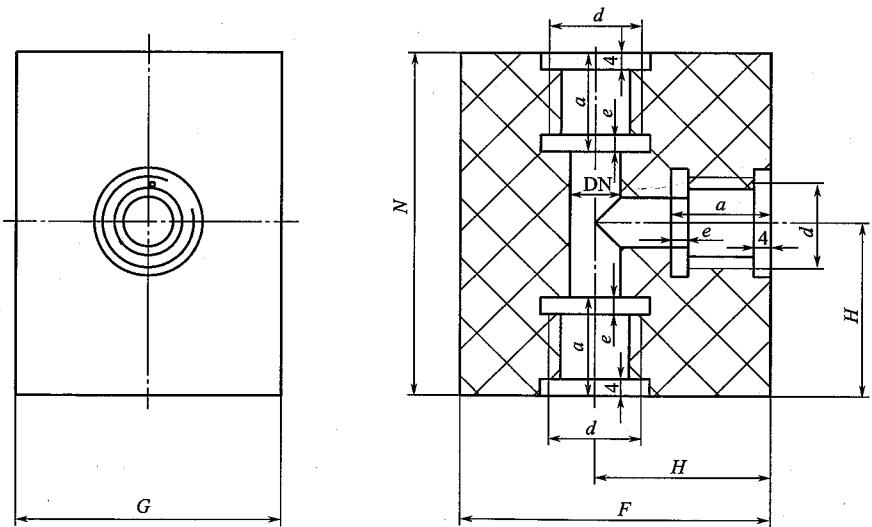


图 1 石墨三通  
(17)

表 1 石墨三通尺寸

单位为毫米

公称直径 DN	<i>d</i>	<i>a</i>	<i>G</i>	<i>F</i>	<i>H</i>	<i>e</i>	<i>N</i>
25	M38×2	25	50	75	50±0.5	4	100
36	M50×3	25	70	90	55±0.5	4	110
50	M67×3	32	90	115	70±0.5	4	140
65	M85×4	32	110	130	75±0.5	4	150
75	M100×4	38	130	155	90±0.5	4	180
102	M133×6	38	170	195	110±0.5	5	220
127	M159×6	44	200	230	130±0.5	5	260
152	M190×6	44	230	260	145±0.5	5	290

公称直径 DN25 的石墨三通标记如下：

石墨三通 DN25 HG/T 3194—2008

4 要求

- 4.1 石墨三通使用压力不小于 0.3 MPa。
- 4.2 石墨三通所用材料物理性能应符合 HG/T 2370—2005 中表 1 的要求。
- 4.3 石墨三通的未注加工公差等级按 GB/T 1804 规定，加工面取 m 级，非加工面尺寸取 c 级。
- 4.4 石墨三通的表面粗糙度为  $R_a \leq 12.5 \mu\text{m}$ 。
- 4.5 石墨三通同一方向两端孔的同轴度公差为  $\phi 0.5 \text{ mm}$ ，同一方向两端孔轴线垂直方向孔的轴线垂直度公差为 0.1 %。

5 试验方法

- 5.1 石墨三通所用不透性石墨材料性能试验取样按 GB/T 13465.1 方法进行。
- 5.2 石墨三通所用不透性石墨材料抗弯性能试验按 GB/T 13465.2 方法进行。
- 5.3 石墨三通所用不透性石墨材料抗压性能试验按 GB/T 13465.3 方法进行。
- 5.4 石墨三通所用不透性石墨材料抗拉性能试验按 HG/T 2642 方法进行。

6 检验规则

6.1 出厂检验

- 6.1.1 石墨三通每件均以不低于 1.5 倍的设计压力进行水压试验，保持 30 min 不渗漏。
- 6.1.2 目测石墨三通外观质量，用分度值不低于 0.02 mm 的游标卡尺测量石墨三通尺寸偏差。
- 6.1.3 用螺纹环规检验石墨三通螺纹处，相邻螺扣的同一部位不得同时断缺。

6.2 型式检验

型式检验项目为 HG/T 2370—2005 中表 1 规定的内容。有下列情况之一时应进行型式检验：

- a) 原料、工艺有较大改变可能影响产品性能时。
- b) 新产品试制。
- c) 产品长期停产后恢复生产。

6.3 判定规则

石墨三通外观质量、尺寸及物理力学性能应符合第 4 章的要求。石墨三通所用不透性石墨材料的抗拉强度、抗弯强度、抗压强度及水压试验指标，如有一项不符合要求，则该批石墨三通为不合格。

7 标志、出厂文件及包装、运输

石墨三通标志、出厂文件及包装、运输按 HG/T 2059—2004 中第 7 章的规定。