

技术要求

本技术协议未涉及到的条款，执行 GB / T13793-2016 标准的相关规定。

3.1 钢管按外径精度等级分为：

- a) 普通精度，PD.A;
- b) 较高精度，PD.B;
- c) 高精度，PD.C。

3.2 钢管按壁厚精度等级分为：

- a) 普通精度，PT.A;
- b) 较高精度，PT.B;
- c) 高精度，PT.C。

3.3 钢管按弯曲度精度等级分为：

- a) 普通精度，PS.A;
- b) 较高精度，PS.B;
- c) 高精度，PS.C。

外径 (D) mm	壁厚 (t) mm	内径及公差 mD	弯曲度	壁厚公差	内毛刺高度	椭圆度
Φ89	4.0	打±0.3	<0.5	±0.25	±0.2	50.35
D108	4.0	100±0.3	<0.5	±0.26	±0.2	≤0.35
Φ133	4.0	125±0.35	<0.4	±0.25	±0.2	50.4
Φ133	4.5	124±0.35	<0.4	±0.30	±0.2	≤0.4
Φ159	4.0	151±0.4	<0.4	±0.25	±0.2	G0.5
Φ159	4.5	150±0.4	<0.4	±0.30	0.2	≤0.5
Φ194	5.0	184±0.5	<0.4	±0.30	±0.2	50.6
Φ203		193±0.5	<0.4	±0.30	±0.2	≤0.6

注：除弯曲度单位为 mm/m，其余单位均为 mm，内径公差尽可能保持稳定。

2. 材质：Q235B，Q345B，附产品检测报告及材质单（每送货批次，加盖原厂公章下备注送货日期，日期不得）。

示例：



XXXXXX 材质报告单

此单生产批号: XXXXXXX
供货日期: XXXXXX
(公章)



要求合格证上生产批号与材质报告单上生产批号一致, 每捆带一个合格证。

3. 定尺长度: $6000 \pm 20 / 0$ mm, 定尺长度也可以在每次订货合同中注明。
4. 钢管表面不允许有折叠、裂缝、分层、搭焊、结巴等缺陷存在, 允许不超过壁负偏差的划道、刮伤等缺欠存在。
5. 焊缝外表面清除干净, 平滑过度, 凹度不大于 0.15mm
6. 钢带定支包装。

