



材料与焊接规范

变更通告

2018年7月版，2018第1次

生效日期：2018年7月1日

北京

简要编写说明

本次修订主要内容为管系热处理的重新修改以及铜制螺旋桨吉尔试样图示中部分转化错误的更正。

目录

第4章	钢 管	1
第1节	一 般 规 定	1
第3节	焊接压力管	1
第9章	其他有色金属	1
第1节	铜质螺旋桨	1

第4章 钢管

第1节 一般规定

4.1.5 热处理

4.1.5.1 如本社需要，所有钢管应进行热处理，并按本章各节的有关规定以相应的热处理状态交货。

第3节 焊接压力管

4.3.3 热处理

4.3.3.1 钢管的热处理应符合下述列规定：

(1) 如本社需要，对碳钢和碳锰钢钢管，应作进行正火处理，制造厂也可自行决定进行正火加回火处理；加回火处理或正火处理。

第1篇 金属材料

第9章 其他有色金属

第1节 铜质螺旋桨

9.1.5.1 铜质螺旋桨一般采用如图 9.1.5.1 所示的单独浇铸的吉尔型试件。若采用附连的试件，则试件应尽可能位于桨叶的 $0.5R$ 与 $0.6R$ 之间(R 为螺旋桨的半径)。也可采用其他公认的标准规定的单独浇铸的试样。

