



中华人民共和国船舶行业标准

CB/T 3648—94

船用柴油机排气阀 热处理技术条件

1994-10-08 发布

1995-08-01 实施

中国船舶工业总公司 发布

船用柴油机排气阀
热处理技术条件

CB/T 3648—94
分类号:U05

1 主题内容与适用范围

本标准规定了船用柴油机排气阀的技术要求、热处理保证条件、试验方法、检验规则等。

本标准适用于材质为奥氏体耐热钢、马氏体耐热钢及耐热合金制整体或焊接的船用柴油机排气阀的热处理。

2 引用标准

- GB 228—87 金属拉伸试验方法
- GB 229—84 金属夏比(U型缺口)冲击试验方法
- GB 230—83 金属洛氏硬度试验方法
- GB 231—84 金属布氏硬度试验方法
- GB 252—87 轻柴油
- GB 443—89 L-AN 全损耗系统用油
- GB 536—88 液体无水氨
- GB 658—88 化学试剂 氯化铵
- GB 686—89 化学试剂 丙酮
- GB 1299—85 合金工具钢技术条件
- GB 4340—84 金属维氏硬度试验方法
- GB 6052—85 工业液体二氧化碳
- GB 6394—86 金属平均晶粒度测定方法
- GB 11354—89 钢铁零件 渗氮层深度测定和金相组织检验
- GB/T 12773—91 内燃机气阀钢棒技术条件
- CB 3385—91 钢铁零件渗氮层深度测定方法
- JB 2897—81 辉光离子氮化炉 基本技术条件
- JB 4406—87 热处理安全技术的一般规定
- JB/T 6049—92 热处理炉有效加热区的测定
- ZB J36 007—88 热处理用盐

3 热处理方法分类

根据排气阀所用材料和性能要求,常用的热处理方法有下述几种。

3.1 奥氏体耐热钢

- a. 固溶热处理;
- b. 固溶热处理+人工时效处理;