

UDC 672.41
A 82



中华人民共和国国家标准

GB/T 14492—93

出口电石包装钢桶

Packing steel drum for calcium carbide of export

1993-06-15 发布

1994-04-01 实施

国家技术监督局 发布

中华人民共和国国家标准

出口电石包装钢桶

GB/T 14492—93

Packing steel drum for calcium carbide of export

1 主题内容与适用范围

本标准规定了出口电石包装钢桶的技术要求、试验方法、检验规则、标志、运输、贮存等。
本标准适用于出口电石包装钢桶(以下简称钢桶)的制造、流通和监督等领域。

2 引用标准

- GB 190 危险货物包装标志
- GB 912 碳素结构钢和低合金结构钢热轧薄钢板及钢带
- GB 1764 漆膜厚度测定法
- GB 2828 逐批检查计数抽样程序及抽样表(适用于连续批的检查)
- GB 2829 周期检查计数抽样程序及抽样表(适用于生产过程稳定性的检查)
- GB 13040 包装术语 金属容器
- GB 325 包装容器 钢桶
- GB 13251 包装容器 钢桶封闭器
- GB/T 4857.3 包装 运输包装件 静载荷堆码试验方法
- GB 4857.5 包装 运输包装件 跌落试验方法
- GB 12463 危险货物运输包装通用技术条件
- ZB A87 001.1 海运出口危险物包装检验规则——总则

3 术语

- 3.1 充氮孔 在钢桶顶上设置的用于充入氮气的螺孔。
- 3.2 排气孔 在钢桶顶上设置的用于充入氮气时排出桶内空气的螺孔。

4 技术要求

4.1 基本要求:

- 4.1.1 钢桶的结构和尺寸应符合图1、表1的规定。
- 4.1.2 桶身、桶顶、桶底均由整张薄钢板制作,不允许拼接。
- 4.1.3 桶身直缝采用电阻焊或其它保证质量的焊接方法。
- 4.1.4 桶身应具有向外突出的两道环筋,环筋至桶顶、环筋至桶底之间可具有3~7道波纹。
- 4.1.5 桶身与桶顶、桶底的卷封采用三重圆卷边,卷层内的缝隙必须充填密封填料。
- 4.1.6 桶顶中心设置一个装料口,其高度应低于桶顶深,配一桶盖,该桶盖在装入电石后能满足双重圆卷边封口。
- 4.1.7 装料口两侧对称设置充氮孔和排气孔各一个,两孔采用标准螺母以压合形式与桶顶锁紧。

国家技术监督局1993-06-15批准

1994-04-01实施