



# 中华人民共和国国家标准

GB/T 19228.2—2003

---

## 不锈钢卡压式管件连接用 薄壁不锈钢管

Light gauge stainless steel pipes for  
stainless steel press-fittings

2003-07-10 发布

2003-12-01 实施

中华人民共和国  
国家质量监督检验检疫总局 发布

## 目 次

前言 .....	I
1 范围 .....	1
2 规范性引用文件 .....	1
3 尺寸与公差 .....	1
4 材料 .....	2
5 试验 .....	3
6 检验 .....	4
7 标记与标志 .....	5
8 包装和贮运 .....	6

## 前 言

GB/T 19228 由以下三部分组成：

- 第 1 部分：不锈钢卡压式管件；
- 第 2 部分：不锈钢卡压式管件连接用薄壁不锈钢管；
- 第 3 部分：不锈钢卡压式管件用橡胶 O 形密封圈。

不锈钢卡压式管件连接用薄壁不锈钢管是与不锈钢卡压式管件配套使用的管子。

本部分 I 系列管件用薄壁不锈钢管修改采用了欧共体标准 DIN EN 10312:1999《液体(包括饮用水)输送用不锈钢管及管件》(英文版)；II 系列管件用薄壁不锈钢管修改采用了日本标准 JIS G3448—1997《一般管道用不锈钢管》(日文版)。

本部分规定的 I 系列管子外径与 DIN EN 10312:1999 一致；II 系列管子外径与 JIS G 3448—1997 一致。

本部分与国外标准相比,其主要技术差异如下：

- a) 本部分钢管外径允许偏差等同于 ISO 1127:1992《不锈钢管尺寸、公差和单位长度质量》，严于 JIS G3448—1997 标准的要求；
- b) 本部分规定了薄壁不锈钢管的卫生要求,而 DIN EN 10312:1999 和 JIS G3448—1997 标准未作规定；
- c) 对薄壁不锈钢管材料、试验等参照欧共体标准,选用了相应的国内标准。

本部分由中国机械工业联合会提出。

本部分由全国管路附件标准化技术委员会归口。

本部分起草单位：江苏金羊集团有限公司、机械科学研究院。

本部分主要起草人：王锡铭、李俊英、刘国中、黄建新、巫伟、浦海涌、孙志刚。

# 不锈钢卡压式管件连接用 薄壁不锈钢管

## 1 范围

本部分规定了不锈钢卡压式管件连接用薄壁不锈钢管(以下简称钢管)的尺寸与公差、材料、试验、检验、标记与标志、包装和贮运。

## 2 规范性引用文件

下列文件中的条款通过 GB/T 19228 的本部分的引用而成为本部分的条款。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部分,然而,鼓励根据本部分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部分。

GB/T 223 所有部分 钢铁及合金化学分析方法

GB/T 228 金属材料 室温拉伸试验方法(eqv ISO 6892:1998)

GB/T 241 金属管 液压试验方法

GB/T 242 金属管 扩口试验方法(eqv ISO 8493:1986)

GB/T 244 金属管 弯曲试验方法(eqv ISO 8491:1986)

GB/T 246 金属管 压扁试验方法(eqv ISO 8492:1986)

GB/T 4239 不锈钢和耐热钢冷轧钢带

GB/T 7735—1995 钢管涡流探伤检验方法(eqv ISO 9304:1989)

GB/T 12771—2000 流体输送用不锈钢焊接钢管(neq JIS G 3448:1997)

YB/T 5090 不锈钢热轧钢带

生活饮用水输配水设备及防护材料卫生安全评价规范(卫生部卫法监发(2001)161号文附件2)

ISO 1127:1992 不锈钢管尺寸、公差和单位长度质量

DIN EN 10312:1999 液体(包括饮用水)输送用不锈钢管及管件

JIS G 3448—1997 一般管道用不锈钢管

## 3 尺寸与公差

3.1 I 系列管件连接用钢管的基本尺寸应符合表 1 的规定。

表 1 I 系列管件连接用钢管的基本尺寸

单位为毫米

公称通径 DN	管子外径 $D_w$	外径允许 偏差	壁厚 $T$	质量 $m/(kg/m)$	
				0Cr18Ni9	0Cr17Ni12Mo2 00Cr17Ni14Mo2
15	18	$\pm 0.10$	1.0	0.424	0.427
20	22	$\pm 0.11$	1.2	0.622	0.626
25	28	$\pm 0.14$		0.802	0.807
32	35	$\pm 0.18$	1.5	1.252	1.260
40	42	$\pm 0.21$		1.514	1.524
50	54	$\pm 0.27$		1.962	1.975