

YB

中华人民共和国黑色冶金行业标准

YB/T 036.20—92

冶金设备制造通用技术条件 管道与容器防锈

1992-12-05 发布

1993-07-01 实施

中华人民共和国冶金工业部 发布

(京)新登字 023 号

中华人民共和国黑色冶金
行 业 标 准
冶金设备制造通用技术条件
管道与容器防锈
YB/T 036.20—92

*

中国标准出版社出版发行
北京西城区复兴门外三里河北街 16 号

邮政编码：100045

<http://www.spc.net.cn>

<http://www.gb168.cn>

电话：(010)51299090、68522006

1993 年 5 月第一版

*

书号：155066·2-8637

版权专有 侵权必究

举报电话：(010) 68522006

1 主题内容与适用范围

本标准规定了管道与容器防锈的一般技术要求、表面处理、防锈处理和检验规则。

本标准适用于制造现场的冶金设备本体管道、干线管道、钢制容器。不适用于安装现场的管道与容器。

2 引用标准

- GB 150 钢制压力容器
- GB 8923 涂装前钢材表面锈蚀等级和除锈等级
- GBJ 235 工业管道工程施工及验收规范
- YB/T 036.11 冶金设备制造通用技术条件 焊接件

3 术语

3.1 设备本体管道

指设备配套的液压管道等。

3.2 干线管道

指输送煤气、蒸汽、氧气等的管道。

4 一般技术要求

- 4.1 管道的焊接按 GBJ 235 第四章规定执行。
- 4.2 压力容器的焊接按 GB 150 规定执行。其他容器的焊接按 YB/T 036.11 规定执行。
- 4.3 未进行表面处理的管道与容器,必须按 4.6 条规定进行防锈处理。
- 4.4 除锈、涂装操作应在清洁的环境中进行,不得在有雾的天气或雨天进行。环境温度应在 5~35℃ 以内,相对湿度在 85% 以下。经喷丸后的管道和容器应在 6 h 内涂防锈底漆。
- 4.5 防锈处理用的材料必须符合有关标准的规定。
- 4.6 管道与容器按防锈要求,采用刷涂、浸涂、喷涂及其他涂覆方法进行防锈处理。
- 4.7 经磷化、钝化处理过的管道与容器,视储运要求和防锈期的长短及供需双方合同规定采用相应的防锈处理。
- 4.8 采用镀锌、涂漆等防护的内外壁,不再进行防锈处理。
- 4.9 管道与容器经防锈处理后应保证 12~18 个月的防锈期。

5 表面处理

5.1 除油