



中华人民共和国城镇建设行业标准

CJ/T 125—2014
代替 CJ/T 125—2000, CJ/T 126—2000

燃气用钢骨架聚乙烯塑料复合管及管件

Steel framed polyethylene plastic pipes and fittings for supply of gaseous fuels

2014-09-11 发布

2015-02-01 实施



中华人民共和国住房和城乡建设部 发布

目 次

前言	III
1 范围	1
2 规范性引用文件	1
3 术语和定义	1
4 原料	2
5 一般规定	3
6 要求	4
7 试验方法	6
8 检验规则	8
9 标识、包装、运输和贮存	9
附录 A (规范性附录) 管端结构及基本参数	11
附录 B (规范性附录) 电熔承口结构及基本参数	13

前 言

本标准按照 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。

本标准代替 CJ/T 125—2000《燃气用钢骨架聚乙烯塑料复合管》和 CJ/T 126—2000《燃气用钢骨架聚乙烯塑料复合管件》。

本标准是对 CJ/T 125—2000《燃气用钢骨架聚乙烯塑料复合管》和 CJ/T 126—2000《燃气用钢骨架聚乙烯塑料复合管件》的修订,与 CJ/T 125—2000 和 CJ/T 126—2000 相比主要技术变化如下:

- 增加了弹性密封件(见 4.4);
- 增加了 DN600 规格管材,以及 DN600 管材对应的各项参数(见 6.3.1.1);
- 增加了电熔管件电阻和电阻测量要求(见 6.6、7.9);
- 增加了电熔管件贮存超期时的电阻检验要求(见 9.4.2);
- 增加了法兰接头配用 O 型圈的规格(见附录表 A.1);
- 修改了聚乙烯材料性能(见 4.1,2000 年版的 4.1);
- 修改了管件的表述方式(见 5.2、6.3.2、附录 B,2000 年版的附录 B);
- 修改了抽样方案,采用接收质量限 AQL=2.5(见 8.3.2);
- 删除了弯曲度要求(见 2000 年版的 6.5、7.5)。

本标准由住房和城乡建设部标准定额研究所提出。

本标准由住房和城乡建设部燃气标准化技术委员会归口。

本标准起草单位:华创天元实业发展有限责任公司、哈尔滨斯达维机械制造有限公司、大庆油田昆仑集团有限公司管业分公司、安源管道实业有限公司。

本标准主要起草人:李鹏、陶华锋、张天君、林宝清、刘洪、孙庆军、孙磊、陈海亮。

本标准所代替标准的历次版本发布情况为:

- CJ/T 125—2000;
- CJ/T 126—2000。

燃气用钢骨架聚乙烯塑料复合管及管件

1 范围

本标准规定了燃气用钢骨架聚乙烯塑料复合管(以下简称管材)及钢骨架聚乙烯塑料复合管件(以下简称管件)的术语和定义,原料,一般规定,要求,试验方法,检验规则,标识、包装、运输和贮存。

本标准适用于工作温度为 $-20\text{ }^{\circ}\text{C}\sim 40\text{ }^{\circ}\text{C}$,最大工作压力不大于 1.6 MPa ,公称内径 $50\text{ mm}\sim 600\text{ mm}$ 的燃气用钢骨架聚乙烯塑料复合管及管件。

2 规范性引用文件

下列文件对于本文件的应用是必不可少的。凡是注日期的引用文件,仅注日期的版本适用于本文件。凡是不注日期的引用文件,其最新版本(包括所有的修改单)适用于本文件。

- GB/T 228.1 金属材料 拉伸试验 第1部分:室温试验方法
- GB/T 709 热轧钢板和钢带的尺寸、外形、重量及允许偏差
- GB/T 1033.1 塑料 非泡沫塑料密度的测定 第1部分:浸渍法、液体比重瓶法和滴定法
- GB/T 2828.1 计数抽样检验程序 第1部分:按接收质量限(AQL)检索的逐批检验抽样计划
- GB/T 2918 塑料试样状态调节和试验的标准环境
- GB/T 3681 塑料 自然日光气候老化、玻璃过滤后日光气候老化和菲涅耳镜加速日光气候老化的暴露试验方法
- GB/T 3682 热塑性塑料熔体质量流动速率和熔体体积流动速率的测定
- GB/T 6111 流体输送用热塑性塑料管材耐内压试验方法
- GB/T 6671 热塑性塑料管材 纵向回缩率的测定
- GB/T 8806 塑料管道系统 塑料部件 尺寸的测定
- GB/T 13021 聚乙烯管材和管件炭黑含量的测定(热失重法)
- GB 15558.1—2003 燃气用埋地聚乙烯(PE)管道系统 第1部分:管材
- GB/T 18251 聚烯烃管材、管件和混配料中颜料及炭黑分散的测定方法
- GB/T 18475 热塑性塑料压力管材和管件用材料 分级和命名 总体使用(设计)系数
- GB/T 18476 流体输送用聚烯烃管材 耐裂纹扩展的测定 切口管材裂纹慢速增长的试验方法(切口试验)
- GB/T 19466.6 塑料 差示扫描量热法(DSC) 第6部分:氧化诱导时间(等温 OIT)和氧化诱导温度(动态 OIT)的测定
- HG/T 3092 燃气输送管及配件用橡胶密封圈胶料
- YB/T 5294 一般用途低碳钢丝

3 术语和定义

下列术语和定义适用于本文件。

3.1

公称压力 nominal pressure

管材及管件在 $20\text{ }^{\circ}\text{C}$ 条件下输送天然气时允许使用的最大工作压力,用PN表示。

3.2

钢骨架聚乙烯塑料复合管 steel framed polyethylene plastic pipe

将连续缠绕焊接成型的网状钢筋骨架与聚乙烯塑料共挤成型的复合管。

3.3

钢骨架聚乙烯塑料复合管件 steel framed polyethylene plastic fitting

将薄钢板冲孔、卷筒焊制成的加强骨架,与聚乙烯塑料注塑成型的复合管件。

4 原料

4.1 聚乙烯

4.1.1 混配料

生产管材及管件应使用聚乙烯混配料,混配料中仅加入生产和应用必要的添加剂,所有添加剂应均匀分散。不应使用回用料。

4.1.2 混配料的性能

聚乙烯混配料的性能应符合表 1 的规定。

表 1 聚乙烯混配料的性能

性能	单位	要求	试验参数	试验方法
密度	kg/m ³	≥930(基础树脂)	23 °C	GB/T 1033.1
熔体质量流动速率 MFR	g/10 min	0.2~1.4,且最大偏差不应超过混配料标称值的±20%	190 °C, 5 kg	GB/T 3682
挥发分含量	mg/kg	≤350	—	GB/T 15558.1—2003 中附录 C 的规定
炭黑含量(质量分数)	%	2.0~2.5	—	GB/T 13021
热稳定性(氧化诱导时间)	min	>20	200 °C	GB/T 19466.6
炭黑分散度	级	≤3	—	GB/T 18251
颜料分散(非黑色混配料)	级	≤3	—	GB/T 18251
耐慢速裂纹增长 (e _n >5 mm)	h	500	80 °C, 0.8 MPa	GB/T 18476
长期静液压强度	MPa	≥8.0	20 °C, 50 年, 97.5%	GB/T 18475
耐气体组分	h	≥20	80 °C, 2 MPa(环应力)	GB/T 15558.1—2003 中附录 D 的规定

4.2 钢丝

4.2.1 钢丝应采用一般用途低碳钢丝,交货状态为 SZ 镀锌或镀铜钢丝,钢丝的直径、力学性能和表面镀层质量应符合 YB/T 5294 的规定。根据需要,也可选用性能更优的低碳合金钢或结构钢钢丝。

4.2.2 钢丝抗拉强度不应小于 400 MPa。

4.2.3 φ3.0(含 φ3.0)以下钢丝不应有半径小于 30 mm 的弯曲,φ3.0 以上钢丝不应有半径小于 60 mm 的弯曲。

4.2.4 管材钢丝网格密度及钢丝公称直径见表 2,薄壁管材网格密度应符合表 2 的规定,经线、纬线直径不小于 2.0 mm。

表 2 管材网格密度及钢丝公称直径

单位为毫米

公称内径 DN/ID	网格密度	钢丝公称直径 d	
		经线	纬线
50	$\leq 9 \times 9$	2.0	2.5
65			
80			
100	$\leq 12 \times 9$	2.0	2.5
125			
150			
200			
250			
300			
350	$\leq 12 \times 12$	3.0	3.5
400			
450			
500			
600	$\leq 12 \times 12$	3.5	3.5

4.3 钢板

4.3.1 钢板应采用低碳钢板,钢板的尺寸应符合 GB/T 709 的规定。

4.3.2 钢板的屈服强度不应低于 235 MPa。

4.3.3 钢板表面应光滑平整、无油污、灰垢等污物,并应采取表面处理措施防止生锈。

4.4 弹性密封件

弹性密封件材料应符合 HG/T 3092 的规定。

5 一般规定

5.1 管材

管材分为普通管材和薄壁管材。

5.2 管件

5.2.1 电熔套筒

5.2.1.1 电熔套筒应具有两个同轴的承口、并在承口内壁预埋电阻丝。根据两端承口结构差异,可分为普通电熔套筒和过渡电熔套筒。

5.2.1.2 普通电熔套筒可分为锥形口电熔套筒和平口电熔套筒,套筒两端承口结构应一致。锥形口、平口过渡电熔和异径过渡电熔两端承口结构或尺寸可不同。

5.2.2 法兰管件

法兰管件可分为预埋电阻丝的电熔承口法兰管件、无电阻丝的普通插口法兰管件。

5.2.3 其他管件

其他管件可包括 11.25°、22.5°、45°、90°四种标准角度弯头,等径三通、变径三通,异径管件等。

5.3 端口型式

根据连接方式不同,管材及管件端口结构可分为法兰接头、电熔承口、插口等型式。插口结构可分为平口型式和锥形口型式。

5.4 最大工作压力的折减

5.4.1 温度对最大工作压力的影响

在不同工作温度下,最大工作压力应按表 3 进行折减。

表 3 工作温度对管道工作压力的折减系数

温度 $t/^\circ\text{C}$	$-20 < t \leq 20$	$20 < t \leq 25$	$25 < t \leq 30$	$30 < t \leq 35$	$35 < t \leq 40$
折减系数	1.00	0.93	0.87	0.80	0.74

5.4.2 介质的影响

输送液化石油气(气态)、液化石油气/空气混合气和人工煤气时,应考虑燃气中芳香烃、冷凝液等组分在一定浓度下对管材和管件性能的影响。

6 要求

6.1 颜色

管材及管件颜色宜为黑色,也可根据管材及管件用途由供需双方协商确定其他颜色。

6.2 外观

6.2.1 管材及管件的内外表面应清洁,不应有气泡、明显划伤、凹陷、杂质、颜色不均等缺陷。

6.2.2 管材两端应切割平整,并与管轴线垂直。端面应以同种聚乙烯材料密封。

6.2.3 电熔套筒内电阻丝应均匀排布无松动,接线柱牢固。

6.3 规格尺寸

6.3.1 管材

6.3.1.1 管材规格尺寸应符合表 4 的规定。承插或法兰接头结构的管材端部,尺寸按连接需求确定,但壁厚不应小于主体壁厚的 95%。

表 4 管材规格尺寸

公称内径 DN/ID mm	平均内径允 许偏差/%	普通管材			薄壁管材		钢丝到内、 外壁距离/ mm
		公称压力 PN/MPa					
		0.8	1.0	1.6	0.8	1.0	
		管材主体壁厚 ^a 及极限偏差/mm					
50	±1	—	—	10.6 ^{+1.6} ₀	—	9.0 ^{+1.4} ₀	≥1.8
65		—	—	10.6 ^{+1.6} ₀	—	9.0 ^{+1.4} ₀	
80		—	11.7 ^{+1.8} ₀	—	9.0 ^{+1.4} ₀	—	
100		—	11.7 ^{+1.8} ₀	—	9.0 ^{+1.4} ₀	—	
125		—	11.8 ^{+1.8} ₀	—	10.0 ^{+1.5} ₀	—	
150		12.0 ^{+1.8} ₀	—	—	—	—	
200	±0.8	12.5 ^{+1.9} ₀	—	—	—	—	≥2.5
250		12.5 ^{+1.9} ₀	—	—	—	—	
300		12.5 ^{+1.9} ₀	—	—	—	—	
350	±0.5	15.0 ^{+2.4} ₀	—	—	—	—	≥3.0
400		15.0 ^{+2.4} ₀	—	—	—	—	
450		16.0 ^{+2.6} ₀	—	—	—	—	
500		16.0 ^{+2.6} ₀	—	—	—	—	
600		20.0 ^{+3.0} ₀	—	—	—	—	

^a 管材主体指承受全部内压的管体部分。

6.3.1.2 管材标准长度可分为 6 m、8 m、10 m 和 12 m，也可由供需双方商定，长度允许偏差为⁺²⁰₀ mm。

6.3.1.3 管材插口端、法兰连接结构及基本参数应符合附录 A 的规定。

6.3.2 管件

6.3.2.1 管件插口端、法兰连接结构及尺寸应符合附录 A 的规定。

6.3.2.2 管件电熔承口规格尺寸及偏差应符合附录 B 的规定。

6.3.2.3 管件承受全部内压的管件体壁厚不应小于同规格管材的最小壁厚，插口部位壁厚不应小于同规格管材最小壁厚的 95%，承口部位自距端口 2/3L 处开始，壁厚不应小于同规格管材最小壁厚。

6.3.2.4 法兰管件与钢制平板法兰盘配用，安装尺寸应符合钢制平板法兰盘相应国家现行标准的规定。

6.4 不圆度

管材及管件不圆度偏差不应超过 0.05DN。

6.5 物理机械性能

管材、管件物理机械性能应符合表 5 的规定。

表 5 管材、管件物理机械性能

名称	项目	要求	试验参数	试验方法
管材	受压开裂稳定性	无裂纹现象	—	7.7.1
管材	纵向尺寸回缩率	$\leq 0.4\%$	110 °C, 保持 1 h	7.7.2
管材	耐候性(仅适用非黑色管材)	气候老化后, 以下性能应满足要求: 热稳定性(200 °C) > 20 min 80 °C 静液压强度	$E \geq 3.5 \text{ GJ/m}^2$	7.7.4
管材、管件	20 °C 短期静液压强度	无破裂、无渗漏	温度: 20 °C 时间: 1 h 压力: $PN \times 1.6 \times 1.5$	管材见 7.7.3 管件见 7.8.1
管材、管件	80 °C 静液压强度	无破裂、无渗漏	温度: 80 °C 时间: 165 h 压力: $PN \times 1.6 \times 0.71 \times 1.5$	
组合件	密封性能试验	无破裂、无渗漏	温度: 20 °C 时间: > 1 h 压力: $PN \times 1.25 \times 1.6$	
			温度: 80 °C 时间: > 1 h 压力: $PN \times 1.25 \times 0.71 \times 1.6$	
管材、管件	爆破强度	爆破压力 $\geq PN \times 3.3 \times 1.6$	温度: 20 °C 时间: 连续升压至爆破	
焊接组件	撕裂试验	塑性撕裂长度 $\geq 75\%$	20 °C	7.8.2

6.6 电熔管件的电阻

电熔管件的电阻范围不应超过设计值 $\pm 10\%$ 。

7 试验方法

7.1 试样状态调节和试验的标准环境

试样状态调节和试验的标准环境应符合 GB/T 2918 的规定, 温度为 $(23 \pm 2) \text{ }^\circ\text{C}$, 试样状态调节时间不应少于 24 h。

7.2 钢丝抗拉强度

钢丝抗拉强度按 GB/T 228.1 的规定执行。

7.3 钢板屈服强度

钢板屈服强度按 GB/T 228.1 的规定执行。

7.4 外观检查

外观检查可采用目视观测, 内壁可用光源在逆光下观察。

7.5 几何尺寸的测定

7.5.1 长度

长度可采用精度不低于 1 mm 的量具测量。

7.5.2 内径、外径

内径、外径按 GB/T 8806 的规定执行。

7.5.3 壁厚

壁厚按 GB/T 8806 的规定执行。

7.5.4 不圆度

不圆度可采用精度不低于 1 mm 的量具,测量同一截面上最大、最小内径,其差值即为不圆度,单位为毫米。

7.6 热稳定性(氧化诱导时间)

热稳定性(氧化诱导时间)按 GB/T 19466.6 的规定执行。

7.7 管材物理机械性能

7.7.1 受压开裂稳定性

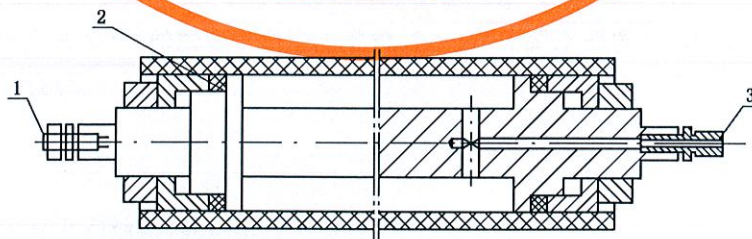
取长度为 (100 ± 10) mm 的管材样品进行试验,样品置于液压机压板间缓慢下压,经 10 s~15 s 压至管材直径的 50%,保持 10 min,管材不出现裂纹。

7.7.2 纵向尺寸回缩率

纵向尺寸回缩率按 GB/T 6671 的规定执行。

7.7.3 短期静液压强度及爆破强度

短期静液压强度及爆破强度应按 GB/T 6111 的规定执行,试验温度、时间和试验压力应符合表 5 规定。试验装置见图 1。



说明:

- 1—放气阀;
- 2—密封圈;
- 3—接液泵。

图 1 管材短期静液压强度及爆破强度试验连接示意图

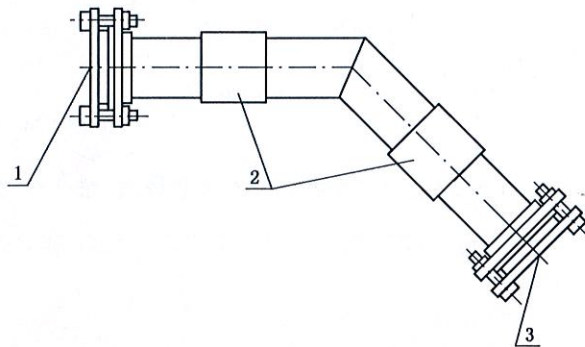
7.7.4 耐候性

耐候性按 GB/T 3681 的规定执行。

7.8 管件物理机械性能

7.8.1 短期静液压强度、爆破强度和密封性能试验

短期静液压强度、爆破强度和密封性能试验按 GB/T 6111 的规定执行。管件的性能采用组合件的性能表示。以 45°弯头为例,试验装置见图 2。



说明:

- 1——放气阀;
- 2——电熔连接;
- 3——接液压泵。

图 2 管件短期静液压强度、爆破强度和密封性能试验连接示意图

7.8.2 撕裂试验

在电熔焊接组件接头上,沿电熔套筒的圆周方向均匀取 4 条样件,样条宽度为 15 mm~25 mm,使用合适的夹具,以 25 mm/min 的速率将样条的电熔承口部分和管材或管件插口部分撕裂,暴露出焊接面。

7.9 电阻测量

电熔管件的电阻应使用分辨率不低于 10 mΩ,精度不应低于读数的 2.5% 的电阻仪进行测量。

8 检验规则

8.1 检验分类

检验可分为出厂检验和型式检验。

8.2 组批

8.2.1 管材产品以同一原料、配方和工艺情况下生产的同一规格管材为一批。每批数量不超过 200 t,当生产期 30 d 仍不足 200 t 时,以 30 d 的产量为一批。

8.2.2 管件产品以同一原料、配方和工艺情况下生产的同一规格管件为一批。每批数量不超过 1 200 件,当生产期 30 d 仍不足 1 200 件时,以 30 d 的产量为一批。

8.3 出厂检验

8.3.1 管材及管件应经生产厂质量检验部门检验合格并附有合格证方可出厂。

8.3.2 管材及管件抽样检验项目为 6.1、6.2、6.3 和 6.4, 抽样计划应按 GB/T 2828.1 规定执行, 采用正常检验一次抽样方案, 取一般检验水平 I, 接收质量限 AQL=2.5。抽样方案见表 6。

表 6 抽样方案

批量 N	样本量 n	接收数 A_c	拒收数 R_e
≤ 150	8	0	1
151~280	13	1	2
281~500	20	1	2
501~1 200	32	2	3
1 201~3 200	50	3	4

注: 抽样基本单位: 管材为根, 管件为件。

8.3.3 在抽样检验接收批中随机抽取 1 根(件)样品, 进行 6.5 中的短期静液压强度、管材纵向尺寸回缩率检验。

8.3.4 当短期静液压强度、管材纵向尺寸回缩率检验有一项达不到规定时, 应重新抽取 2 根(件)样品对该项进行复验, 如仍不合格, 则判定该批产品不合格。

8.4 型式检验

8.4.1 型式检验项目为本标准要求中的全部项目。

8.4.2 型式试验宜每隔两年进行一次。若有下列情况之一时, 应进行型式检验:

- 新产品或老产品转厂生产的试制定型鉴定;
- 结构、原料、工艺有较大变动, 可能影响产品性能时;
- 停产 6 个月以上恢复生产时;
- 出厂检验结果与上次型式检验结果有较大差异时;
- 国家质量监督机构提出进行型式检验的要求时。

8.4.3 判定规则: 型式检验的全部项目均符合标准规定时, 判定该型式检验合格。任何不合格项目需改进后重新复验, 直至所有项目合格, 方可判定该型式检验合格。

9 标识、包装、运输和贮存

9.1 标识

9.1.1 管材出厂时应有下列标识, 标识颜色为黄色(与前边黑色区分开), 印字字高不小于 5 mm, 印字间距不超过 1 m。

- 输送燃气的管材应有“燃气”或“Gas”字样;
- 公称内径、长度;
- 公称压力;
- 生产厂名或商标;
- 本标准号;
- 生产日期或生产批号。

9.1.2 管件应有下列标识,标识可打印在管件或标签上。在产品上标识时,不应削弱管件性能。

- a) 管件类型、规格;
- b) 生产厂名或商标;
- c) 本标准号;
- d) 生产日期或生产批号。

9.2 包装

9.2.1 预制法兰接头的端面,应采取保护措施避免损伤密封面。

9.2.2 管件宜采取防护措施避免磕碰损伤。

9.3 运输

管材及管件运输时,不应受到剧烈的撞击、划伤、抛摔、曝晒、雨淋和污染。

9.4 贮存

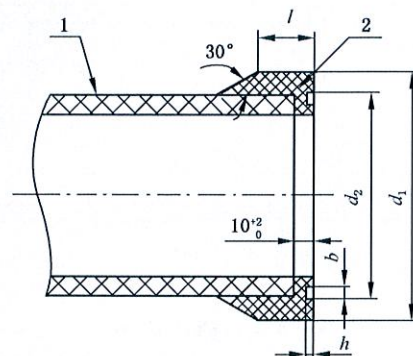
9.4.1 管材及管件应贮存在远离热源,温度一般不超过 40 °C 的地方,地面平整,通风良好的库房内。管材室外堆放应有遮盖物,存放场地应干净平整。自然堆放高度一般不超过 2 m。

9.4.2 电熔管件贮存期超过 2 年时,出厂前应复检电阻是否符合 6.6 的规定。

附 录 A
(规范性附录)
管端结构及基本参数

A.1 法兰接头结构及基本参数

法兰接头结构及基本参数见图 A.1 和表 A.1。



说明:

1——管材或管件外壁;

2——法兰接头。

图 A.1 法兰接头结构

表 A.1 法兰接头基本参数

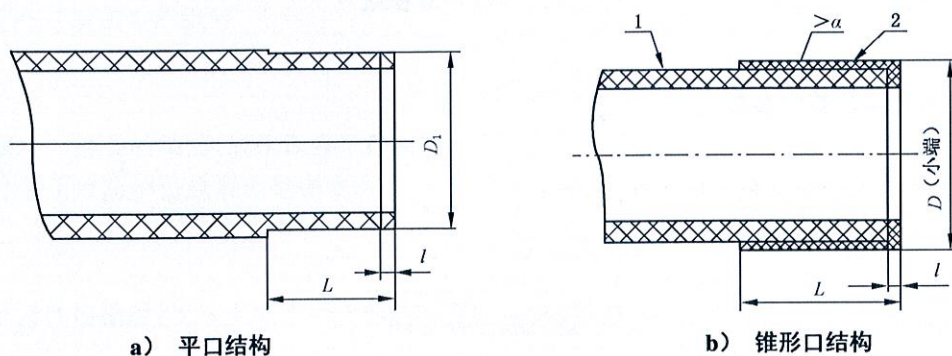
单位为毫米

公称内径 DN/ID	d_1	d_2	l	h	b	配用 O 型圈(内径×截面直径)
50	97	79	35	4.15±0.10	7.10±0.15	69×5.30
65	113	90	35	4.15±0.10	7.10±0.15	80×5.30
80	128	105	35	4.15±0.10	7.10±0.15	95×5.30
100	152	125	35	4.15±0.10	7.10±0.15	115×5.30
125	179	155	35	4.15±0.10	7.10±0.15	145×5.30
150	205	175	35	4.15±0.10	7.10±0.15	165×5.30
200	256	227	35	4.15±0.10	7.10±0.15	218×5.30
250	311	285	41	5.45±0.10	9.45±0.20	272×7.00
300	361	335	41	5.45±0.10	9.45±0.20	325×7.00
350	422	385	50	5.45±0.10	9.45±0.20	375×7.00
400	472	435	55	5.45±0.10	9.45±0.20	425×7.00
450	528	485	60	5.45±0.10	9.45±0.20	475×7.00
500	580	540	65	5.45±0.10	9.45±0.20	530×7.00
600	678	640	95	5.45±0.10	9.45±0.20	630×7.00

注: 采取其他密封元件(例如密封垫)时,应根据相关标准选择适当的密封面加工型式。

A.2 插口结构及基本参数

插口结构及基本参数见图 A.2 和表 A.2



说明:

- 1——管材或管件外壁;
- 2——锥形口。

图 A.2 插口结构

表 A.2 插口基本参数

单位为毫米

公称内径 DN/ID	普通管材平口电熔区 外径 D_1 (可二次加工)	薄壁管材平口电熔区 外径 D_1 (可二次加工)	锥形口(小端) 外径 D	锥形口/ α	插口最小 长度 L	封口最小 厚度 l
50	71.00±0.20	68.00±0.20	75 ^{-0.3} _{-1.3}	30'	65	6
65	86.00±0.20	83.00±0.20	80 ^{-0.3} _{-1.3}	30'	65	
80	103.00±0.25	98.00±0.25	104 ^{-0.3} _{-1.3}	30'	70	
100	123.00±0.25	118.00±0.25	125 ^{-0.3} _{-1.3}	30'	80	
125	148.30±0.30	145.00±0.30	152 ^{-0.3} _{-1.3}	30'	80	
150	173.10±0.30	—	182±0.5	30'	90	
200	224.40±0.40	—	234±0.5	30'	100	
250	273.80±0.40	—	284±0.5	30'	110	
300	324.00±0.50	—	334±0.5	30'	130	
350	—	—	390±0.5	1°	140	
400	—	—	440±0.5	1°	150	
450	—	—	492±0.5	1°	160	
500	—	—	542±0.5	1°	170	
600	641.50±0.50	—	—	—	190	

附录 B
(规范性附录)
电熔承口结构及基本参数

电熔承口结构及基本参数见图 B.1 和表 B.1。

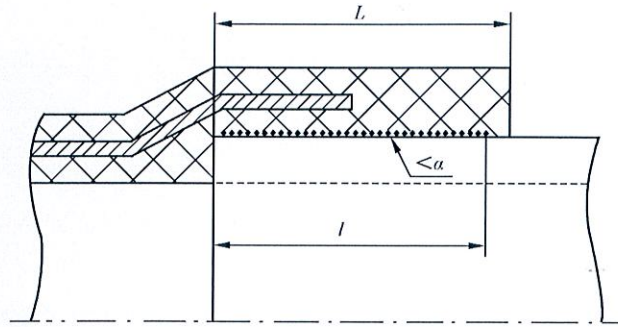


图 B.1 电熔承口示意图

表 B.1 电熔承口结构及基本参数

单位为毫米

配用管材或管件 公称内径 DN/ID	普通管材平承口 熔区内径及偏差	薄壁管材平承口 熔区内径及偏差	锥承口熔区 内径及偏差	锥承口/ α	单端承口最小 熔区长度 l	单端承口最小 长度 L
50	$71^{+0.50}_0$	$68^{+0.5}_0$	$75^{-0.3}_{-1.3}$	$30'$	55	65
65	$86^{+0.50}_0$	$83^{+0.5}_0$	$89^{-0.3}_{-1.3}$	$30'$	55	65
80	$103^{+0.50}_0$	$98^{+0.5}_0$	$104^{-0.3}_{-1.3}$	$30'$	55	70
100	$123^{+0.50}_0$	$118^{+0.5}_0$	$125^{-0.3}_{-1.3}$	$30'$	60	80
125	$148^{+0.60}_0$	$145^{+0.6}_0$	$152^{-0.3}_{-1.3}$	$30'$	60	80
150	$173^{+0.70}_0$	—	182 ± 0.5	$30'$	70	90
200	$224^{+0.80}_0$	—	234 ± 0.5	$30'$	80	100
250	$274^{+0.80}_0$	—	284 ± 0.5	$30'$	90	110
300	$324^{+0.80}_0$	—	334 ± 0.5	$30'$	110	130
350	—	—	390 ± 0.5	1°	120	140
400	—	—	440 ± 0.5	1°	130	150
450	—	—	492 ± 0.5	1°	140	160
500	—	—	542 ± 0.5	1°	150	170
600	$641^{+1.0}_0$	—	—	—	170	190

中华人民共和国城镇建设
行业标准
燃气用钢骨架聚乙烯塑料复合管及管件
CJ/T 125—2014

*

中国标准出版社出版发行
北京市朝阳区和平里西街甲2号(100029)
北京市西城区三里河北街16号(100045)
网址 www.spc.net.cn
总编室:(010)64275323 发行中心:(010)51780235
读者服务部:(010)68523946
中国标准出版社秦皇岛印刷厂印刷
各地新华书店经销

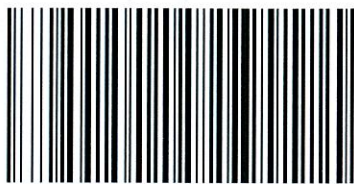
*

开本 880×1230 1/16 印张 1.25 字数 25 千字
2014年12月第一版 2014年12月第一次印刷

*

书号: 155066·2-27884 定价 21.00 元

如有印装差错 由本社发行中心调换
版权专有 侵权必究
举报电话:(010)68510107



CJ/T 125-2014