



ASTM A865/A865M-06

管接合用黑钢或覆锌（镀锌）焊接或无缝管接头规格¹

本标准是以固定代号 A865/A865M 发布的。其后的数字表示原文本正式通过的年号；在有修订的情况下，为最后一次的修订年号；圆括号中数字为最后一次重新确认的年号。上标符号 (e) 表示与上次修改或重新确定的版本有编辑上的变化。

本标准已经美国国防部认可采用。

1. 范围*

1.1 本标准适用于连接钢管用的 NPS 为 1/8~≤20 (DN6~DN500) (注 1) 的无镀层或镀锌的焊接或无缝螺纹管接头。按本标准订购的管接头预定用于钢管标准参照本标准规定的用途。

注 1: 本标准中已使用无尺寸单位的 NPS 代号 (钢管公称尺寸) 取代了诸如“公称直径”、“尺寸”和“公称尺寸”等传统术语。

1.2 可以把以英寸-磅或 SI 单位表示的数值都作为标准值。在本规范内, SI 单位在括号中表示。每种体系的数值并不是完全等价的, 因此, 每种体系必须单独使用。两种体系的混合值不符合本规范要求。

2. 引用文件

2.1 ASTM 标准:²

A700 钢制品国内装运的包装、标记和装载方法

B6 锌

E376 用磁场或涡流(电磁的)试验法测量覆层厚度

2.2 美国国家标准化协会标准 (ANSI)

B1.20.1 钢管螺纹³

2.3 美国石油学会标准 (API):

5B 油套管、管线管螺纹标准⁴

5L 线管⁴

¹ 本试验方法受 ASTM 的 A01《钢, 不锈钢及合金》委员会的权限管辖, 并且, 除非特别指定外, 由 A01.19《钢板和钢带》分委员会直接负责。

现版本于 2006 年 7 月 1 日批准, 2006 年 8 月出版。原版本在 1986 年批准。前一个最新版是 2003 年批准的 A865-03。

² 对于 ASTM 的参考标准, 可登陆 ASTM 网站, www.astm.org 或联系 service@astm.org 的 ASTM 客户服务部。ASTM 标准年报资料, 参见 ASTM 网站的本标准的文件概要页。

³ 可向 ANSI 处购买, 地址: 25W. 43rd St., 4th Floor, New York, NY 10036.

⁴ 可向 API 处购买, 地址: 1220 L. St., NW, Washington, DC 20005.

3. 订货内容

3.1 按本标准订购管接头的订单,应需要包括下列内容,以便对所需的管接头作适当说明:

- 3.1.1 标准号码;
- 3.1.2 数量 (个数);
- 3.1.3 管接头名称 (钢管管接头);
- 3.1.4 制造方法 (焊接或无缝生产工艺);
- 3.1.5 表面加工 (无镀层或 I 型或 II 型)。镀锌 (见第 8.1 条);
- 3.1.6 尺寸 (NPS 代号【DN】);
- 3.1.7 标准重量级或加厚重量级;
- 3.1.8 公称尺寸等于和小于 2 英寸的钢管用圆形螺纹管接头,如果需要的话,可做凹槽也可不做凹槽; 及
- 3.1.9 合格证书 (参加第 11.3 条), 如需要。

4. 冶炼方法

4.1 焊接和无缝管接头用的钢应采用下列之一种或一种以上的方法炼制: 平炉、电炉或碱性氧气顶吹转炉炼钢法。

4.2 等于和小于 NPS 3 $\frac{1}{2}$ 【DN 90】的焊接管接头可以对接焊,除非另有规定。大于 NPS 3 $\frac{1}{2}$ 【DN 90】的管接头应电焊。

5. 化学成分

5.1 钢的化学成分应符合表 1 规定的要求。

6. 尺寸

6.1 管接头的尺寸列于表 2、表 3 和表 4 内和图 1、图 2 和图 3。

表 1 化学成分要求

	成分, 最大%	
	磷	硫
所有炼钢方法	0.14	0.35



北京文心雕语翻译有限公司
Beijing Lancarver Translation Inc.

完整版本请在线下单

或咨询：

TEL: 400-678-1309

QQ: 19315219

Email: info@lancarver.com

<http://www.lancarver.com>

线下付款方式：

1. 对公账户：

单位名称：北京文心雕语翻译有限公司

开户行：中国工商银行北京清河镇支行

账 号：0200 1486 0900 0006 131

2. 支付宝账户：info@lancarver.com

注：付款成功后，请预留电邮，完整版本将在一个工作日内通过电子 PDF 或 Word 形式发送至您的预留邮箱，如需索取发票，下单成功后的三个工作日内安排开具并寄出，预祝合作愉快！



银联特约商户