



ASTM A266 / A266M - 11

压力容器部件用碳钢锻件

(中文版)

Standard Specification for Carbon Steel

Forgings for Pressure Vessel Components

美国材料与试验协会

2011

目 录

1 适用范围	1
2 引用标准	1
3 订货须知及一般要求	2
4 材料与制造	2
5 机加工	2
6 热处理	2
7 化学成分要求	3
8 力学性能	3
9 焊补	5
10 合格证书	5
11 产品标志	5
12 关键词	5
补充要求	6
变更一览表	9

压力容器部件用碳钢锻件^①

本标准以固定的标准号A266/A266M发布，紧跟着标准号的数字表示原先采用版本的年号，或者当有修订时的最新修订版的年号。括号内的数字表示再次批准的年号。上标符号（e）表示最新修订或再次批准发生的编辑性变化。

本标准已被批准供美国国防部的机构使用。

1 适用范围*

1.1 本标准^②适用于锅炉、压力容器及配套设备用四种级别和碳钢锻件。

注 1：钢种牌号已作如下改变：

现在	过去
1 级	1 类
2 级	2 类
3 级	3 类
4 级	4 类

1.2 当要求附加试验或检查时，可使用提供的补充要求，只有当订购方在订货单中单独规定时才适用。

1.3 无论以英寸-磅或 SI（公制）单位表示的数值都应视为标准值。在正文及附表中，SI 单位在括号内示出。由于两种单位制的数值不可能做到精确地相等，故必须独立地分别采用两种单位制。如加以混用，将导致与本标准的不一致。

1.4 除非订货规定采用本标准的中的“M”标志（SI 单位），否则一律用英寸-磅单位制。

2 引用标准

2.1 ASTM标准：^③

A275/A 275M 锻钢件磁粉检验方法

A370 钢制品力学性能试验方法和定义。

A788 钢锻件通用要求

^① 本规范由 ASTM A01 钢、不锈钢及相关合金委员会管辖，并由 A01.0 钢铸件和钢坯分委员会直接负责。
现版本 2011 年 10 月 1 日批准，2011 年 10 月出版。最早出版的为 1943 年批准。前一版本于 2008 年批准其为 A266/A266M-03a(2008)。DOI: 10.1520/A0266_A0266M-11。

^② ASME 锅炉和压力容器应用场合见相关规范 SA-266/SA-266M，第 II 节。

^③ 对于参照的 ASTM 标准，请查看 ASTM 网站 www.astm.org，或联系 ASTM 客户中心，邮件：service@astm.org。对于 ASTM 标准卷册的信息，参看 ASTM 网站的标准文件摘录页。

*本标准摘要部分出现在句末



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