

## 中华人民共和国机械行业标准

JB/T 9625—1999

---

### 锅炉管道附件承压铸钢件 技术条件

Specification for pressure retaining casting of boiler pipe fittings

1999-08-06 发布

2000-01-01 实施

---

国家机械工业局 发布

## 前 言

本标准是对 ZB J98 015—89《锅炉管道附件承压铸钢件技术条件》的修订。

本标准与 ZB J98 015—89 的主要技术差异如下：

- 1 增加了引用标准的导语；
- 2 本标准增加了材料的冲击韧性值；
- 3 本标准删去了旧压力单位  $\text{kgf/cm}^2$ 。

本标准自实施之日起，代替 ZB J98 015—89。

本标准由全国锅炉标准化技术委员会提出并归口。

本标准起草单位：锅炉专业标准修订组、武汉锅炉股份有限公司。

本标准主要起草人：张春、沈文、周振彦。

中华人民共和国机械行业标准

JB/T 9625—1999

锅炉管道附件承压铸钢件 技术条件

代替 ZB J98 015—89

Specification for pressure retaining casting of boiler pipe fittings

表 2

钢 号	抗拉强度 $\sigma_b$ $\geq$ MPa	屈服点 $\sigma_s$ $\geq$ MPa	伸长率 $\delta_5$ $\geq$ %	断面收缩率 $\psi$ $\geq$ %	冲击韧性 $a_k$ $\geq$ J/cm <sup>2</sup>
ZG200—400	400	200	25	—	—
ZG230—450	450	230	22	32	44
ZG20CrMo	461	245	18	30	29
ZG20CrMoV	490	314	14	30	29
ZG15Cr1Mo1V	490	343	14	30	29

#### 4 技术要求

4.1 铸件的钢材应在平炉或电炉内熔炼，熔炼时应遵照有关工艺规程的规定。

4.2 铸件的尺寸偏差、机械加工余量及重量偏差应分别符合 GB/T 6414、GB/T 11350 及 GB/T 11351 中的规定，图样或工艺文件中应注明铸件的尺寸偏差、机械加工余量以及重量偏差的等级。

4.3 铸件须经试验合格，方可进行机械加工，根据工艺规程进行热处理。

## 5 检查和验收

- 5.1 铸件的制造单位的检查部门按图样和本标准的规定进行检查和验收,订货单位有权对铸件质量进行抽查和复验。
- 5.2 成品钢的化学成分应按熔炼炉次逐炉进行检查,铸件的化学成分应符合表1的要求。
- 5.3 在每炉钢的浇铸过程中应铸出专用的铸造试块(以下简称试块),试块可单独浇铸或搭配其他砂型浇铸。试块按GB/T 11352中的规定进行检查,以试块确定铸件的力学性能。

钢铸件还应打上或铸出钢号。

6.2 为了预防铸件锈蚀，在机械加工和水压试验后应对机械加工表面涂以防锈油。

6.3 铸件出厂时应附有质量证明书，内容包括下列各项：

- a) 熔炼炉号；
  - b) 钢号；
  - c) 铸件图号；
  - d) 化学成分；
  - e) 力学性能；
  - f) 显微组织；
  - g) 补焊记录；
  - h) 无损检验记录；
  - i) 水压试验报告。
-