



指南编号/Guideline No.B-05(201705)

# **B-05**

## **钢质无缝气瓶**

生效日期/Issued date:2017 年 5 月 9 日

©中国船级社 China Classification Society

## 前言

CCS 产品检验指南规定了拟申请 CCS 认可/检验的船舶入级产品、授权法定产品的适用技术要求及检验试验要求。

本指南并不限制用户采用其它试验方法和要求,但相关试验方法及要求应不低于本指南的要求。

本指南由 CCS 编写和更新,通过网址 <http://www.ccs.org.cn> 发布,使用相关方对于本社指南如有意见可反馈至 [mp@ccs.org.cn](mailto:mp@ccs.org.cn)。

历史发布版本及发布时间: B-05 (201510) 2015 年 10 月 20 日

本版本主要修改内容:

JB/T 4730.4-2005, 被: NB/T 47013.4-2015 替代, 本文相应修改。

## 目 录

1 适用范围.....	4
2 规范性引用文件.....	4
3 定义.....	5
4 图纸资料.....	5
5 无缝气瓶瓶体材料技术要求.....	6
6 产品设计和技术要求.....	7
7 型式试验.....	9
8 单件/单批检验.....	11

## 钢质无缝气瓶

### 1 适用范围

1.1 本指南适用于盛装永久气体或高压液化气体的可重复充装的移动式钢质无缝气瓶的工厂认可和认可后的单件/单批检验，其公称工作压力为 8~30MPa，公称容积为 0.5L~150L，盛装的永久气体如氧气、氮气、氢气等，液化气体如二氧化碳等。钢质无缝气瓶使用环境温度为-40℃~60℃。

1.2 本指南不适用于盛装溶解气体、吸附气体的钢质无缝气瓶以及运输工具上和机器设备上附属的瓶式压力容器，不适用充装具有应力腐蚀倾向的介质。

1.3 对公称容积为 150L~500L 的钢质无缝气瓶类产品，也可参照执行。

1.4 对工作压力大于 30MPa 的钢质无缝气瓶的检验，参照公认标准（如 ISO 9809-2）和/或相关技术协议进行。

1.5 本指南原则上仅适用于钢质无缝气瓶本体的认可检验，不包含瓶头阀。

1.6 本指南所述钢质无缝气瓶适用于 CCS 级船舶，海上设施钢质无缝气瓶可参照执行。

1.7 本指南适用于无缝钢质气瓶制造的初次认可和认可后的制造检验，对运营中的无缝钢质气瓶的检验，应符合国际公约及相关国家主管当局的要求。

1.8 经 CCS 同意，钢质无缝气瓶可按照国家主管当局接受的标准进行认可和检验。

### 2 规范性引用文件

2.1 CCS 《钢质海船入级规范》第 6 篇第 2 章。

2.2 ISO9809-1: 2010 Gas cylinders - Refillable seamless steel gas cylinders - Design, construction and testing-Part 1:Quenched and tempered steel cylinders with tensile strength less than 1100MPa。

### 3 定义

#### 3.1 本指南有关定义如下：

- (1) 永久气体：临界温度小于 $-10^{\circ}\text{C}$ 的气体。
- (2) 高压液化气体：临界温度大于或等于 $-10^{\circ}\text{C}$ ，且小于或等于 $70^{\circ}\text{C}$ 的气体。
- (3) 公称工作压力：对于盛装永久气体的钢瓶，系指在基准温度时（一般为 $15^{\circ}\text{C}$ ）所盛装气体的限定充装压力；对于盛装高压液化气体的钢瓶，系指温度为 $60^{\circ}\text{C}$ 时瓶内气体压力的上限值。
- (4) 水压试验压力  $P_h$ ：水压试验过程中，需要达到的压力。
- (5) 屈服应力：对材料试件拉伸试验，呈明显屈服现象的，取上屈服强度；对无明显屈服特征的，取在试验力作用下的规定非比例延伸强度  $R_{p0.2}$  为材料的屈服强度。
- (6) 批量：系指采用同一设计条件，具有相同的公称直径、设计壁厚，用同一炉罐号钢，同一制造方法制成，按同一热处理规范进行连续热处理的钢瓶所限定的数量，对淬火后回火热处理的钢瓶以不大于 200 支加上破坏性试验用瓶体数量为一批。
- (7) 充装系数：各种充装介质标准规定的钢瓶单位水容积允许充装的最大气体重量。
- (8) 爆破压力  $P_b$ ：气瓶在爆破试验过程中达到的最高压力。

### 4 图纸资料

#### 4.1 下列图纸资料应提交 CCS 批准：

- (1) 钢质无缝气瓶图纸，图纸中应体现产品的结构形式、主要尺寸、材质及理化性能指标，制造及热处理方式、公称工作压力及水压试验压力及其他特殊技术要求；
- (2) 钢质无缝气瓶设计计算书，依据设计标准进行相关计算，包含瓶体筒体、瓶底、瓶口等处强度计算等；

(3) 型式试验大纲。

4.2 首次申请工厂认可时，下列资料应提交备查：

- (1) 工厂概况：工厂名称、地址、生产历史，现有生产产品的种类、规格，申请认可产品的种类、规格、交货状态，获得其他认证资质证书情况等；
- (2) 质量体系文件等管理文件。在文件中应清晰地表示出质量体系的组织机构和产品质量控制点；
- (3) 主要生产设备、主要检测/试验设备；
  - ① 主要生产设备清单：成型设备；热处理炉型式、尺度、加热方式、温度控制记录方法及测温点的布置。
  - ② 主要检测/试验设备清单：化学分析、力学性能、金相、无损检测、水压试验等设备清单(包括名称、型号、制造厂以及法定检验单位和检定/校准有效期)。
- (4) 工艺文件：
  - ① 生产工艺流程图（需标注质量控制点）；
  - ② 生产工艺流程图中各工序的作业指导书，包含成型、热处理及无损探伤等主要工序；
- (5) 试验、检验人员的资质证明；
- (6) 试验地点及实验室所具备的资质(如分包，应说明分包方的资质及分包约定情况)。
- (7) 材料和主要部件的供应商清单；
- (8) 产品说明书、质量证明书（样本）。

## 5 无缝气瓶瓶体材料技术要求

5.1 瓶体材料须采用碱性平炉、电炉或吹氧碱性转炉冶炼的无时效性镇静钢。

5.2 瓶体材料应与拟充装的气体相容，材料与气体相容情况参见 ISO 11114-1；

5.3 瓶体材料 S 元素熔炼分析的含量（质量分数）不超过 0.010%，P 元素熔炼分析的含量（质量分数）不超过 0.020%，且 S+P 含量之和不超过 0.025%；

5.4 瓶体材料化学成分范围的限值（最大含量与最小含量差值）不应超过表 5.4 规定：

化学成分表

表 5.4

元素	最大含量 (质量分数) %	限值范围 (质量分数) %
C	<0.30	0.06
	≥0.30	0.07
Mn	--	0.30
Si	--	0.30
Cr*	<1.50	0.30
	≥1.50	0.50
Ni*	--	0.40
Mo*	--	0.15

注：① 当带“\*”元素为钢中合金元素时，须满足表中要求；

② 任一有意添加的元素及其最大的含量均应报告；

③ V+Ni+Ti+B+Zr 不应超过 0.15%。

5.5 瓶体一般采用国际或国家公认的压力容器用钢制造，典型公认的钢种有 CrMo 钢及 CMn 钢。

5.6 对初轧坯或钢坯，应进行低倍组织检查，不允许存在白点、残余缩孔、分层、气泡、异物和夹杂，中心缩松不大于 1.5 级，偏析不大于 2.5 级；对无缝钢管，钢管的壁厚偏差不应超过公称壁厚的-10%~+15%，且经 100%探伤合格。

## 6 产品设计和技术要求

### 6.1 设计一般规定

6.1.1 确定气瓶瓶体厚度采用的设计公式应符合公认标准（如 ISO9809-1）的要求。

6.1.2 受压部位的壁厚设计选取材料热处理后的屈服强度保证值  $R_{eg}$ ，且屈服强度保证值  $R_{eg}$  与抗拉强度保证值  $R_{mg}$  的比值限定应符合标准要求；

6.1.3 设计计算瓶体壁厚应以水压试验压力  $P_h$  为准；钢瓶的水压试验压力为公称工作压力的 1.5 倍，永久气体气瓶的许用压力不得超过水压试验压力的 0.8 倍。

6.1.4 气瓶上的开口一般不能超过两个，且开口只能沿着气瓶的中性轴设计。

6.1.5 对 CrMo 钢，瓶体材料实际最大抗拉强度  $R_{ma}$  一般不超过 1100MPa；对 CMn 钢，实际最大抗拉强度  $R_{ma}$  不应超过 1030MPa。对充装具有氢脆风险的介质，瓶体材料实际最大抗拉强度  $R_{ma}$  一般不超过 880MPa，或当实际屈强比不超过 0.9 时，实际最大抗拉强度  $R_{ma}$  可不超过 950MPa。

6.1.6 无缝气瓶的底部结构，应符合以下要求：

- (1) 结构型式和尺寸，应符合有关标准的规定；
- (2) 凸形底与筒体的连接部位应圆滑过渡，其厚度不得小于筒体设计厚度值；
- (3) 凹形底的环壳与筒体之间应有过渡段，过渡段与筒体的连接应圆滑过渡。
- (4) 凸形底和凹形底的设计均应进行循环加压疲劳试验。循环压力的上限值在公称工作压力条件下，承受 80000 次循环，或在试验压力条件下承受 12000 次循环，不破坏为合格；试验不合格，该设计不应采用。

6.1.7 钢瓶瓶口的厚度，自螺纹沟槽处算起，不得小于筒体的设计厚度，保证在承受紧阀的力偶距和铆合颈圈的附加外力时不变形。

6.1.8 瓶口内螺纹应符合以下要求：

- (1) 螺纹的牙型、尺寸和公差应符合公认标准的要求，不允许有倒牙、平牙、牙双线、牙底平、牙尖、牙阔以及螺纹表面的明显跳动波纹。
- (2) 有效螺纹数在钢瓶水压试验压力  $P_h$  下计算的剪切安全系数应至少为 10，且不少于 6 扣。

6.2 制造一般要求

6.2.1 船用无缝气瓶的制造及主要过程检验、完工检验/试验等应符合 CCS《钢质海船入级规范》、批准的图纸和有关标准的要求。

6.2.2 无缝气瓶制造单位应在其技术文件中明确制造工艺，对产品质量重要影响

的部件，如气瓶冲压、拉拔的冲头及旋压或模压收口的模板或模具，规定投入使用前进行工艺验证、以及使用过程中定期检查、修理和更换等要求。

6.2.3 无缝钢管经收底制成的钢瓶，工厂应采取措施用以保证钢瓶底部密封性；瓶体底部内表面不应有肉眼可见的凹孔、皱褶、凸瘤和氧化皮；底部和缺陷允许清除，但必须保证瓶底设计厚度；瓶底不允许作补焊处理。

6.2.4 气瓶正式投产前，应按本指南 7.2 条进行型式试验。

6.2.5 无缝气瓶瓶体不允许作焊接处理。

6.3 容器充装率应与瓶体强度相适应，还应满足主管机关的要求。

## 7 型式试验

### 7.1 典型样品的选取

7.1.1 钢质无缝气瓶应按照每种不同的类型进行型式试验，气瓶存在下列情况之一的，将被认为是不同的类型：

- (1) 生产工艺流程；
- (2) 材料牌号；
- (3) 热处理工艺；
- (4) 不同的底部结构形式，以及不同的底部厚度与气瓶直径的比率；
- (5) 气瓶的长度增加大于 50%（对于长度/直径小于 3 的不得作为任何长度/直径比大于 3 的参考）；
- (6) 不同的气瓶外径或最小保证厚度；
- (7) 不同的水压试验压力（对于在一种设计基础上仅降低水压试验压力的情况不应看作是新的设计）；
- (8) 不同的最小保证屈服强度和/或最小保证抗拉强度。

7.1.2 对于每种拟申请认可的气瓶类型，申请方至少生产 50 支气瓶，按照表 7.2

要求进行试验。

7.1.3 用于作型式试验的船用钢质无缝气瓶从原材料验收、制造主要过程、检验及试验、有关标识转移必须在验船师现场监督下进行，结果需满足 CCS《钢质海船入级规范》及批准图纸的要求。

## 7.2 型式试验项目及要求

型式试验项目及要求

表 7.2

试验项目	试验数量	试验要求
原材料检验	每炉或每批	1、原材料持有产品质量证明书； 2、分析元素有 C、Si、Mn、P、S、Nb、V、Ti、Cr、Ni、Mo、Cu、Al、B、As、Sn、Zr、[N]、[O]及有意添加的元素； 3、对初轧坯或钢坯，还应进行低倍组织检查； 4、对无缝钢管，还进行外观质量、壁厚检查以及力学性能试验。
气瓶内外部外观检查	逐支	1、筒体内、外表面应光滑圆整，不得有肉眼可见的裂纹、折叠、波浪、重皮、夹杂等影响强度的缺陷；对氧化皮脱落造成的局部圆滑凹陷和修磨后的轻微痕迹允许存在，但必须保证筒体设计壁厚。 2、经挤压拉拔制成的瓶体，其凹形底深度应符合设计规定值，底部球壳和环壳的厚度均应符合设计要求。 3、瓶肩与筒体必须圆滑过渡，瓶肩上不允许有沟痕存在。
尺寸及形位公差检查	逐支	1、尺寸检查：测量瓶体壁厚、外径、瓶高；底部厚度；底部中心深度(适用于凹形底)。结果符合 ISO9809-1:2010 第 7.3 至 7.5 条及批准图纸的要求。 其中每支钢瓶沿瓶体长度取上、中、下部的三个横截面，分别测量壁厚和外径，每个截面厚度沿圆周均布测量 4 点；外径垂直交叉测量 2 次；底部厚度在底部中心测量 1 点；对于凹形底还应测量接地点厚度，沿圆周均布测量 4 点。各处壁厚均应不小于最小保证厚度。 2、形位公差：符合 ISO9809-1:2010 第 8.5 至 8.9 条的要求。
硬度试验	逐支	测量 3 点分别在瓶体的上、中、下部，结果符合 ISO9809-1:2010 第 11.3 条及批准图纸的要求。
超声波检测	逐支	符合 ISO9809-1:2010 第 8.4 条的要求

续表 7.2

试验项目	试验数量	试验要求
磁粉检测（适用时）	逐支	按照 NB/T 47013.4-2015 执行
拉伸试验	2 个/支	符合 ISO9809-1:2010 第 10.2 条及批准图纸的要求
弯曲或压扁或环形压扁试验	随机抽取 弯曲：2 个/支 压扁/环形压扁：1 个/支	符合 ISO9809-1:2010 第 10.3 条的要求
冲击试验	1 组 3 个/支	符合 ISO9809-1:2010 第 10.4 条及批准图纸的要求
应变时效冲击试验（适用时）	2 支 1 组 3 个/支	5% 塑性变形，250 <sup>0</sup> C 保温 1 小时，试验温度同常规冲击试验，冲击试验平均值不低于标准要求的 80%
气瓶底部解剖试验	1 个/支	符合 ISO9809-1:2010 第 9.2.3 条的要求
金相检查	1 个/支	测定组织、晶粒度及脱碳层厚度
爆破试验	随机抽取 2 支	符合 ISO9809-1:2010 第 10.5 条的要求
疲劳试验	随机抽取 3 支	符合 ISO9809-1:2010 第 9.2.2 条的要求
水压试验	逐支	符合 ISO9809-1:2010 第 11.2 条的要求
螺纹检查	逐支	符合 ISO9809-1:2010 第 8.9 条的要求
颈圈扭矩试验（适用时）	随机抽取 1 支	符合 ISO9809-1:2010 第 7.8 条的要求

## 8 单件/单批检验

8.1 签发船用钢质无缝气瓶产品证书的单件/单批检验应在制造厂经过工厂认可后进行，除非给予特别考虑。船用钢质无缝气瓶应进行单件/单批检验，未经认可钢质无缝气瓶的单件/单批检验应按型式试验要求进行。

8.2 对 CCS 认可后的钢质无缝气瓶单件/单批（批量定义见 3.1(6)）检验，按认可时批准的产品检验计划进行。具体应包括以下试验项目：

型式试验项目及要求

表 8.2

试验项目	试验数量	检验方式
原材料检验	每炉或每批	审核报告
瓶体外观检查	抽查	抽检+报告审核
尺寸及形位公差检查	抽查	抽检+报告审核
硬度试验（瓶体上测量 1 点）	逐支	审核报告
超声波检测	逐支	审核报告

试验项目	试验数量		检验方式
拉伸试验	1 支/批	1 个	见证试验
弯曲或压扁或环形压扁试验		弯曲: 2 个 压扁/环形压扁: 1 个	见证试验
冲击试验 (适用时)		1 组 3 个	见证试验
爆破试验	1 支/批		见证试验
水压试验	抽检		抽检+报告审核
金相检查 (适用时)	1 支/批		报告审核
气瓶底部解剖试验 (适用时)	1 支/批		见证试验
其他检验			

注: ① 试验要求对应参照 7.2 型式试验试验要求;  
② 如果试验结果不合格, 按下列规定进行处理:

- (a) 如果不合格是由于试验操作异常或试样制备不合要求、测量失误所造成, 可重做同样数量试样的试验; 如重新试验结果合格, 则首次试验无效;
- (b) 如果确认不合格是由于热处理造成的, 允许该批瓶体重新热处理, 但重新热处理次数不应多于两次; 重新热处理的瓶体应保证设计壁厚; 经重新热处理的该批瓶体应作为新批进行批量检验;
- (c) 如果不合格是由于其它原因造成的, 则不合格的钢瓶应报废或用经过批准的方式进行修复; 修复后的钢瓶应重新进行原不合格项目的试验。

8.3 检验合格的瓶体上应清晰而永久地标明, 但不限于, 下列各项:

容器重量;

公称水容积;

水压试验压力;

试验日期;

出厂编号;

CCS 钢印标记；

CCS 证书编号。

8.4 CCS 验船师对产品检验完成后，对合格产品签发产品证书。