



中国船级社

# 高锰奥氏体低温钢 应用指南

(初稿)

北京

# 目 录

第 1 章 总 则.....	1
第 1 节 通则.....	1
第 2 章 高锰奥氏体钢.....	3
第 1 节 一般规定.....	3
第 2 节 高锰奥氏体钢的工厂认可.....	4
第 3 节 高锰奥氏体钢的产品检验.....	13
第 3 章 焊接材料.....	14
第 1 节 一般规定.....	14
第 2 节 焊材的认可.....	15
第 4 章 高锰奥氏体钢的应用.....	17
第 1 节 一般规定.....	17
第 2 节 强度评估.....	17
第 5 章 高锰奥氏体钢的焊接.....	20
第 1 节 一般规定.....	20
第 2 节 高锰奥氏体钢的焊接.....	21
第 3 节 高锰奥氏体钢独立液货舱的制造与试验.....	24

---

# 第 1 章 总 则

## 第 1 节 通则

### 1.1.1 目的

1.1.1.1 为使高锰奥氏体钢应用于液化天然气（LNG）低温环境的液货舱和燃料舱，以符合 IGC 规则第 4.18 节和 IGF 规则第 6.4.12 节定义的设计条件，特制定本指南。

1.1.1.2 本指南从高锰奥氏体钢钢板、焊接材料、应用要求、制造及检验等方面提出高锰奥氏体钢应用于液化天然气（LNG）低温环境的液货舱和燃料舱的相关技术要求，旨在控制高锰奥氏体钢应用于液化天然气（LNG）低温环境的液货舱和燃料舱的风险。

1.1.1.3 本指南不替代任何主管机关相关规则和我社相关规范中对低温环境的液货舱和燃料舱的相关要求。

### 1.1.2 适用范围

1.1.2.1 本指南适用于液化天然气（LNG）低温环境下的高锰奥氏体钢板、焊接材料及 LNG 液货舱和燃料舱的设计、制造与检验。

1.1.2.2 本指南规定的高锰奥氏体钢适用于液化天然气（LNG）液货舱和燃料舱。

1.1.2.3 装载除液化天然气（LNG）以外的其他介质的液货舱和燃料舱如使用高锰奥氏体钢，可参照本指南的要求进行，同时应考虑介质与材料的相容性，并经本社同意。

### 1.1.3 定义

1.1.3.1 除本条规定外，本指南中相关名词术语与 1.1.4 中规范文件规定相同。

(1) 高锰奥氏体钢：系指含锰量为 22.5%~25.5%、屈服强度不低于 400MPa，在环境温度和工作温度中保持奥氏体相的钢。

(2) 低匹配焊缝：焊缝金属的屈服强度低于母材的屈服强度或焊缝金属的抗拉强度低于母材的抗拉强度的焊接接头。

### 1.1.4 规范性文件

1.1.4.1 与本指南相关的规范性文件如下：

(1) 国际海事组织《国际散装运输液化气体船舶构造与设备规则》（IGC 规则）

- 
- (2) 国际海事组织《国际气体及低闪点燃料动力船舶安全规则》(IGF 规则)
  - (3) 中华人民共和国海事局《内河散装运输液化气体船舶法定检验技术规则》
  - (4) 中华人民共和国海事局《天然气燃料动力船舶法定检验暂行规定》
  - (5) 中华人民共和国海事局《液化天然气燃料加注船舶法定检验暂行规定》
  - (6) 中华人民共和国海事局《液化天然气燃料内河加注趸船法定检验暂行规定》
  - (7) CCS《散装运输液化气体船舶构造与设备规范》
  - (8) CCS《内河散装运输液化气体船舶构造与设备规范》
  - (9) CCS《船舶应用天然气燃料规范》
  - (10) CCS《液化天然气燃料加注船舶规范》
  - (11) CCS《液化天然气燃料加注趸船规范》
  - (12) CCS《材料与焊接规范》
  - (13) 国际海事组织《用于低温环境的高锰奥氏体钢应用临时指南》
  - (14) CCS W01《船用轧制钢材》

## 第 2 章 高锰奥氏体钢

### 第 1 节 一般规定

#### 2.1.1 适用范围

2.1.1.1 本章适用于板厚为 6mm~60mm 的高锰奥氏体钢钢板，其他厚度的钢板应经本社批准。

#### 2.1.2 一般要求

2.1.2.1 高锰奥氏体钢应经本社工厂认可和产品检验。

2.1.2.2 高锰奥氏体钢的尺寸偏差应符合我社《材料与焊接规范》第 1 篇第 3 章 3.1.3.4 (3) 的相关规定。

2.1.2.3 除本章另有规定外，高锰奥氏体钢的试验、认可与检验应符合本社《材料与焊接规范》和 W01《船用轧制钢材》的相关要求。

#### 2.1.3 制造

2.1.3.1 高锰奥氏体钢通常应为以电炉或吹氧转炉冶炼，并经细化晶粒处理的镇静钢。

2.1.3.2 高锰奥氏体钢的交货状态应为热轧加控冷 (AR+ACC)，高锰奥氏体钢轧制时，板坯与成品板材厚度的压缩比应不小于 3:1，其他交货状态应经本社特别考虑。

2.1.3.3 除本章另有规定外，高锰奥氏体钢的制造应满足我社《材料与焊接规范》第 1 篇第 3 章第 1 节的有关规定。

#### 2.1.4 化学成分

2.1.4.1 高锰奥氏体钢的熔炼分析化学成分应符合表 2.1.4.1 的要求。

表 2.1.4.1

牌号	化学成分 (wt.%)								
	C	Si	Mn	P	S	Cr	Cu	B	N
HMA400	0.35~0.55	0.10~0.50	22.50~25.50	≤0.030	≤0.010	3.00~4.00	0.30~0.70	≤0.005	≤0.050

注：若总铝含量≥0.03%，或酸溶铝含量≥0.025%，硅可低于 0.10%。

#### 2.1.5 力学性能

2.1.5.1 高锰奥氏体钢的力学性能应符合表 2.1.5.1 的规定。

表 2.1.5.1

牌号	屈服强度 R <sub>P0.2</sub> 不小于 (N/mm <sup>2</sup> )	抗拉强度R <sub>m</sub> (N/mm <sup>2</sup> )	标距长度为 5.65√S <sub>0</sub> 伸长率不 小于 (%)	夏比 V 型冲击试验		
				试验温度 (°C)	平均冲击功不小于 (J)	
					纵向	横向
HMA400	400	800~970	22.0	-196	41	27

注：R<sub>P0.2</sub>为规定非比例延伸长度为原始试样标距 0.2%时对应的强度。

## 第 2 节 高锰奥氏体钢的工厂认可

### 2.2.1 一般规定

2.2.1.1 除本指南规定外，高锰奥氏体钢的工厂认可，包括程序和试验项目，应按 CCS《产品检验指南》“W01 船用轧制钢材”的相关规定进行。

2.2.1.2 高锰奥氏体钢工厂认可时，应选择一件认可范围内最大厚度的产品进行试验。

### 2.2.2 母材的认可试验

#### 2.2.2.1 一般要求

(1) 母材认可试验项目及取样要求见表 2.2.2.1，其他试验项目应符合 CCS《产品检验指南》“W01 船用轧制钢材”的相关要求。

母材认可试验项目及取样要求

表 2.2.2.1

序号	试验项目	取样要求	备注
1	化学成分	桶样和成品头部	
2	金相	头部	成品
3	拉伸试验	头部和尾部 纵向和横向	室温和-165°C
4	冲击试验	头部和尾部 纵向和横向	-196°C 、 -165°C 、 -100°C和 0°C
5	应变时效冲击试验	头部 纵向	-196°C
6	落锤试验	头部	-196°C
7	疲劳试验 (S-N 曲线)	头部 横向	室温
8	疲劳裂纹扩展速率试验	头部 横向	室温
9	CTOD (裂纹尖端张开位移) 试验	头部 横向	室温和-165°C

10	腐蚀试验	头部	见 2.2.2.11
11	弯曲试验	头部和尾部 纵向和横向	室温
12	弹性模量试验	头部	室温和-165℃
13	硫印	头部	
14	低倍组织	头部	
15	无损检测	整个产品	

#### 2.2.2.2 化学成分分析

(1) 高锰奥氏体钢的化学成分应符合表 2.1.4.1 的规定。

#### 2.2.2.3 金相检查

(1) 金相检查应根据公认标准（如 ASTM E112: 2013）进行，应在钢板的近表面和厚度中心均应进行 100 倍和 500 倍的金相组织检验、测定奥氏体晶粒度和按照 ISO4967 或等效标准测定非金属夹渣物，并向本社提交试样的检查报告备查。

#### 2.2.2.4 拉伸试验

(1) 拉伸试验的试样、试验程序应按照本社《材料与焊接规范》的第 1 篇第 2 章要求进行。

(2) 拉伸试验应分别从三炉钢中取样，并在室温（10℃~35℃）和工作温度（-165℃）下进行。

(3) 室温环境下的拉伸试验结果应满足本章第 1 节的要求。工作温度下的拉伸试验结果应提交本社备查。

(4) 拉伸试样一般应采用全厚度板型试样。

#### 2.2.2.5 夏比冲击试验

(1) 本节规定的夏比 V 型缺口冲击功的要求为一组三个全尺寸（10mm×10mm）试样的最小平均冲击能量值和对最小的单个试样冲击能量。

(2) 夏比 V 型缺口试样的尺寸和公差应符合本社《材料与焊接规范》。

(3) 应尽可能按材料厚度截取最大尺寸的夏比 V 型缺口试样，应尽量使试样位于材料表面和其厚度中心之间的中点位置，并使缺口的长度方向垂直于材料表面。



图 2.2.2.5 母材试样的方向性

(4) 应在每个位置以适当的温度间隔 ( $-196^{\circ}\text{C}$ 、 $-165^{\circ}\text{C}$ 、 $-100^{\circ}\text{C}$  和  $0^{\circ}\text{C}$ ) 分别进行夏比 V 型缺口试验, 并将每个温度下的韧性特性提交备查。 $-196^{\circ}\text{C}$  的夏比冲击功应满足本章第 1 节的要求。

(5) 除了冲击能量值, 还应提交侧膨胀值和结晶状断口百分数备查。通过断口组织的显微镜观察 (SEM), 在  $-196^{\circ}\text{C}$  时延性组织比例应为 100%。

#### 2.2.2.6 应变时效夏比冲击试验

(1) 样坯应在施加 5% 应变后, 在  $250^{\circ}\text{C}$  下保温 1 小时, 然后加工成 1 组 3 个夏比 V 型冲击试样。

(2) 夏比 V 型冲击试验温度应为  $-196^{\circ}\text{C}$ , 试验结果应提交本社备查。

#### 2.2.2.7 落锤试验

(1) 落锤试验应根据公认标准 (如 ASTM E208: 2019) 相关要求进行。

(2) 应从 1 个试件表面选取一组 2 个试样进行落锤试验。

(3) 试验温度应为  $-196^{\circ}\text{C}$ , 材料应在  $-196^{\circ}\text{C}$  的温度下不出现断裂。

(4) 提交的试验报告中应包含试验试样的照片。

#### 2.2.2.8 疲劳试验 (S-N 曲线)

(1) 疲劳试验应根据公认标准 (如 ASTM E466:2015) 相关要求进行。

(2) 应从 1 个试件中选取足够数量的试样来获取 S-N 曲线, 试验应在室温下进行, 应绘制疲劳曲线, 且结论应与国际焊接协会 (IIW) 中的 FAT125-曲线相当或更好。

#### 2.2.2.9 疲劳裂纹扩展速率试验

(1) 疲劳裂纹扩展速率试验应根据公认标准 (如 ASTM E647:2015) 相关要求进行, 试验结果应向本社提交备查。

(2) 应从 1 个试件中选取 1 个试样进行疲劳裂纹扩展速率试验, 试验温度应为室温。

#### 2.2.2.10 CTOD（裂纹尖端张开位移）试验

- (1) 应从 1 个试件选取试样进行 CTOD 试验，每 1 个试验需要一组 3 个 CTOD 试样。
- (2) CTOD 试验的试样、试验程序应按照本社《材料与焊接规范》的第 1 篇第 2 章要求进行。
- (3) 按照设计条件在室温和-165℃下进行试验得到的 CTOD 最小值应满足设计的要求。CTOD 最小值一般要求为 0.2 mm。

#### 2.2.2.11 腐蚀试验

- (1) 一般腐蚀试验应根据公认标准（如 ASTM NACE/ASTM G31-12a）进行，试验结果应提交本社备查。
- (2) 应力腐蚀裂纹试验应按照公认标准（如 ASTM G36: 2018 和 ASTM G123:2015）进行，试样应满足公认标准（如 ASTM G30:2016）相关要求，试验结果应提交本社备查。
- (3) 晶间腐蚀试验应根据公认标准（如 ASTM A262:2015）进行，试验结果应提交本社备查。

#### 2.2.2.12 弯曲试验

- (1) 弯曲试验的试样、试验程序应按照本社《材料与焊接规范》的第 1 篇第 2 章要求进行。
- (2) 经过弯曲试验后，在弯曲直径为 4 倍试样厚度时，弯曲 180°后应不发生断裂，且试样的受拉表面上任何方向应不出现长度超过 3mm 的开口缺陷。

#### 2.2.2.13 弹性模量试验

- (1) 弹性模量试验应按照公认标准（如 ASTM G36: E494:2015）进行，试验结果应提交本社备查。
- (2) 应 1 个试件中选取 1 个弹性模量试样。
- (3) 试验温度应包含室温和-165℃。

#### 2.2.2.14 硫印

- (1) 高锰奥氏体钢应进行钢坯或锭及钢板的硫印。
- (2) 应选取所使用最厚规格的钢坯/锭，钢坯应做从中心至边部一半截面的横向全厚度

硫印。钢锭应做全截面硫印。

(3) 钢板成品的硫印，应取自成品中部，长度大于 600mm，厚度为全厚度。

#### 2.2.2.15 低倍组织

(1) 应进行钢坯/锭和成品的低倍组织检验，取样位置及长度同硫印要求。

#### 2.2.2.16 无损检测

(1) 对高锰奥氏体钢应进行超声波探伤 (UT)，探伤要求及结果满足《材料与焊接规范》的相关规定。

### 2.2.3 焊接性能认可试验

#### 2.2.3.1 一般要求

(1) 焊接性能试验应与配套的焊接材料协调进行。

(2) 试验用试件形状和尺寸应满足《材料与焊接规范》第 3 篇第 2 章相关要求。

(3) 焊接性能试验项目及取样位置应按表 2.2.3.1 进行。

认可试验项目及取样要求

表 2.2.3.1

序号	试验项目	取样要求	备注
1	金相	头部	
2	焊缝横向拉伸试验	头部 横向	室温和-165℃
3	冲击试验	头部 横向	-196℃、-165℃、 -100℃和 0℃
4	CTOD (裂纹尖端张开位移) 试验	头部 横向	室温和-165℃
5	延性断裂韧性试验	头部	
6	弯曲试验	头部 横向	
7	疲劳试验 (S-N 曲线)	头部 横向	室温
8	疲劳裂纹扩展速率试验	头部	室温
9	焊接热裂纹敏感试验		
10	腐蚀试验	头部	

#### 2.2.3.2 试板的准备

(1) 一般应准备以下焊接用试板：

---

热输入约为 15kJ/cm±10%的对接焊试板一块。

热输入约为 30kJ/cm±10%的对接焊试板一块。

若钢板需要认可热输入超过 30kJ/cm，则应认可采用最大热输入焊接的试板。

(2) 对接焊试板的焊缝应平行于板材轧制方向，以便冲击试样为横向。

(3) 根据焊接试板的厚度，焊接试板的坡口形式为单边 V 型或 K 型。

(4) 试板应尽可能采用最常见的焊接工艺。所有焊接参数（焊材牌号、焊材直径、焊接坡口形式、预热温度、道间温度、电流种类、焊接电流、焊接电压、焊接速度、焊接热输入值、焊接道次记录等）均应提交。

### 2.2.3.3 金相试验

(1) 金相试验应根据公认标准（如 ASTM E112: 2013）进行，在焊缝中心、熔合线、热影响区均应进行 100 倍和 500 倍的金相组织检验，测定奥氏体晶粒度和按照 ISO4967 或等效标准测定非金属夹杂物。

(2) 应在钢板表面、1/4 厚度、中间厚度处做三个检查。

(3) 应提供一个代表焊接接头横向截面的照片，上面显示无裂纹、无未焊透、无未熔合等其他有害缺陷。

(4) 经过金相试验后，应向本社提交试样的显微组织报告备查。

### 2.2.3.4 硬度试验

(1) 硬度试验应采用 HV10 硬度分布试验，在距钢板上、下表面、K 型坡口焊缝根部各 1~2mm 处的焊缝横截面上做硬度分布试验，测点位置分别在熔合线、两侧的热影响区及母材处，热影响区内测点间距约 0.7mm，每侧热影响区内至少 6~7 点。应在试验报告中附上焊接接头坡口尺寸、焊道数量、硬度压痕的焊缝图以及焊缝横截面照片。

(2) 应按如图 2.2.3.4 所示的测试线测量。

(3) 试验结果应提交本社备查。

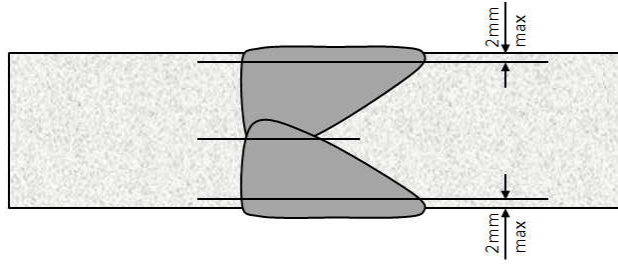


图 2.2.3.4 对接焊缝硬度测试线

### 2.2.3.5 焊缝横向拉伸试验

- (1) 应从 1 组试验中制取 2 个焊缝横向拉伸试样。
- (2) 拉伸试验应在室温和-165℃的环境温度下进行。
- (3) 焊缝横向拉伸试验试样、试验程序应按照本社《材料与焊接规范》的第 3 篇第 1 章要求进行，室温下试验结果应满足本指南第 3 章表 3.1.3.2 的要求。在-165℃的环境温度下拉伸试验结果应提交本社备查。
- (4) 在每种情况下，应提供试样破断位置报告以供备查。
- (5) 拉伸试验应采取全厚度试样。

### 2.2.3.6 夏比冲击试验

(1) 对于焊接试验试样，尽可能按材料厚度截取最大尺寸的夏比 V 型缺口试样，应尽量使试样接近材料表面和其厚度中心之间的中点位置，在各种情况下，从材料表面至试样边的距离应不小于 1mm。试样一般应取在下列位置，即焊缝的中线上、熔合线上和距离熔合线 1mm、3mm 和 5mm 处，见图 2.2.4.6。

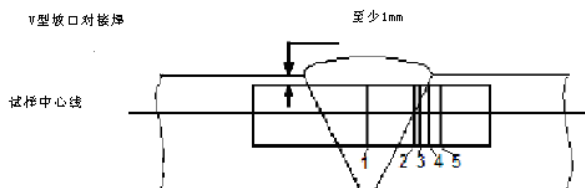


图2.2.3.6 焊接试样的方向性（以V型为例）

图 2.2.3.6 中的缺口位置：

- .1 位于焊缝中心。
- .2 位于熔合线上。
- .3 在热影响区（HAZ），距熔合线1mm。
- .4 在热影响区（HAZ），距熔合线3mm。
- .5 在热影响区（HAZ），距熔合线5mm。

(2) 一般应在图 2.2.3.6 每个位置上截取一组 3 个夏比 V 型缺口冲击试验。

(3) 应在-196℃下进行冲击试验。焊缝金属冲击试验的结果,其最小平均冲击能量(KV)应不低于 27J。焊缝金属小尺寸试样和单个冲击能量的要求应按《材料与焊接规范》第 1 篇第 2 章 2.3.1.3 的要求换算。熔合线和热影响区的冲击试验结果的最小平均冲击能量(KV)应符合母材横向或纵向要求(视适用而定),而小尺寸试样,最小平均冲击能量(KV)应按《材料与焊接规范》第 1 篇第 2 章 2.3.1.3 的要求换算。如果材料的厚度不允许截取全尺寸试样或标准小尺寸试样,则试验方法和验收标准应符合公认标准。

(4) 应在每个位置以适当的温度间隔(-196℃、-165℃、-100℃和 0℃)分别进行夏比 V 型缺口试验,并将每个温度下的韧性特性提交备查。

#### 2.2.3.7 CTOD (裂纹尖端张开位移) 试验

(1) CTOD 试验的试样、试验程序应按照本社《材料与焊接规范》的第 1 篇第 2 章要求进行。

(2) 按照设计条件在室温和-165℃低温下进行试验得到的 CTOD 最小值应满足设计的要求。CTOD 最小值一般要求为 0.2 mm。

(3) 应在裂纹尖端位于粗晶区 (CGHAZ) 位置进行 3 组横向焊缝的 CTOD 试验。还应提交裂纹尖端位置在 FL+1、FL+3、FL+5 等位置的 CTOD 试验结果。

#### 2.2.3.8 延性断裂韧性试验

(1) 延性断裂韧性试验应采用公认标准(如 ASTM E1820 或 ISO 15653)进行,试验结果应提交本社备查。

(2) 应从 1 个试件选取 1 个试样进行延性断裂韧性试验。

(3) 试验温度应为-165℃。

#### 2.2.3.9 弯曲试验

(1) 弯曲试验的试样、试验程序应按照本社《材料与焊接规范》的第 3 篇第 1 章要求进行。焊接试验应为横向弯曲试验,本社可决定进行正弯、反弯或侧弯试验。也可以纵向弯曲试验替代横向弯曲试验。

(2) 经过弯曲试验后,焊接材料在弯曲直径为 4 倍试样厚度时,弯曲 180°后应不发生断裂,且试样的受拉表面上任何方向应不出现长度超过 3mm 的开口缺陷。

#### 2.2.3.10 疲劳试验 (S-N 曲线)

(1) 应从 1 个试件中选取足够数量的试样来获取 S-N 曲线。

---

(2) 试验温度应为室温。

(3) 应绘制疲劳曲线，且结论应与国际焊接协会(IIW)中的 FAT90 曲线相当或更好。

#### 2.2.3.11 疲劳裂纹扩展速率试验

(1) 疲劳裂纹扩展速率试验应根据公认标准（如 ASTM E647:2015）相关要求进行，试验结果应向本社提交备查。

(2) 应从 1 个试件中选取 1 个试样进行疲劳裂纹扩展速率试验。

(3) 试验温度应为室温，试样上的缺口应与焊缝平行。

#### 2.2.3.12 焊接热裂纹敏感试验

(1) 应进行焊接热裂纹敏感试验，可采用可调拘束裂纹试验或其他方法进行，试验结果应提交本社备查。

#### 2.2.3.13 腐蚀试验

(1) 一般腐蚀试验应根据公认标准（如 ASTM NACE/ASTM G31-12a）进行，试验结果应提交本社备查。

(2) 应力腐蚀裂纹试验应按照公认标准（如 ASTM G36: 2018 和 ASTM G123:2015）进行，试样应满足公认标准（如 ASTM G30:2016）相关要求，试验结果应提交本社备查。

(3) 晶间腐蚀试验应根据公认标准（如 ASTM A262:2015）进行，试验结果应提交本社备查。

## 第3节 高锰奥氏体钢的产品检验

### 2.3.1 一般规定

2.3.1.1 除本指南另有规定外，高锰奥氏体钢的生产应按 CCS《材料与焊接规范》第一篇第3章第1节的相关规定，以及认可的生产工艺要求进行。

### 2.3.2 化学成分

2.3.2.1 钢厂应对每一炉罐取样进行熔炼化学成分分析，其结果应满足本指南第2章第1节的规定。

### 2.3.3 力学性能

2.3.3.1 力学性能试验试样的截取应从每一轧制件的一端截取1个拉伸试样和1组3个冲击试样。

2.3.3.2 拉伸与冲击试样的截取方向、试样形状和尺寸应符合 CCS《材料与焊接规范》第一篇第2章与第3章第1节有关规定。

2.3.3.3 试验结果应满足本指南第2章第2节的规定。

### 2.3.4 试验

#### 2.3.4.1 无损探伤

(1) 应对成品逐件进行超声波检测，探伤要求及结果满足公认标准或订货方的相关规定。

#### 2.3.4.2 落锤试验

(1) 如订货协议有要求可进行落锤试验，落锤试验应从每炉罐钢中最厚（12mm 以下可免除）的钢板上取 1 组 2 个试样进行无破裂的试验，落锤试验应在-196℃试验温度下进行。

### 2.3.5 外观质量检查

(1) 对型式试验用钢坯/锭轧制的所有钢板进行尺寸测量及外观检查。每张钢板应测量其长度、宽度、厚度、不平度等。厚度测量方法及要求执行我社《材料与焊接规范》的相关要求，其他测量值应符合 GB/T709 的具体要求。

## 第 3 章 焊接材料

### 第 1 节 一般规定

#### 3.1.1 适用范围

3.1.1.1 本章规定适用于高锰奥氏体钢焊接所使用的焊条、焊丝和焊剂等焊接材料。

#### 3.1.2 一般要求

3.1.2.1 焊接高锰奥氏体钢所使用的焊接材料应经本社工厂认可。

3.1.2.2 除本章另有规定外，焊接高锰奥氏体钢所使用的焊接材料的试验、认可与检验应符合本社《材料与焊接规范》的相关要求。

#### 3.1.3 力学性能

3.1.3.1 用于高锰奥氏体钢的焊接材料熔敷金属试验的力学性能应满足表 3.1.3.1 的要求。

表 3.1.3.1

材料级别	屈服强度 $R_{P0.2}$ 不 小于 (N/mm <sup>2</sup> )	抗拉强度 $R_m$ 不小 于 (N/mm <sup>2</sup> )	标距长度为 $5.65\sqrt{S_0}$ 伸长率 不小于 (%)	夏比 V 型冲击试验	
				试验温度 (°C)	冲击值 (J)
HMA400	400	660	22.0	-196	27

注： $R_{P0.2}$ 为规定非比例延伸长度为原始试样标距 0.2%时对应的强度。

3.1.3.2 用于高锰奥氏体钢的焊接材料对接焊试验的力学性能应满足表 3.1.3.2 的要求。

表 3.1.3.2

材料级别	拉伸强度 (N/mm <sup>2</sup> )	夏比 V 型缺口冲击试验	
		试验温度(°C)	冲击值 (J)
HMA400	660	-196	27

## 第 2 节 焊材的认可

### 3.2.1 一般要求

3.2.1.1 本节适用于焊接高锰奥氏体钢所使用的焊条、焊丝和焊剂等焊接材料的工厂认可。

3.2.1.2 焊材的认可应与所配套的高锰奥氏体钢板相适应。

3.2.1.3 为保证焊接接头质量，应选用焊缝金属热膨胀系数与母材热膨胀系数相近的焊接材料。

3.2.1.4 高锰钢焊接材料应严格控制 S、P 等杂质元素，同时应考虑焊缝金属化学元素对母材的影响。

3.2.1.5 除本章另有规定外，焊接材料的认可应符合本指南第 2 章 2.2.3 认可试验的有关要求。如在钢板认可时已按照 2.2.3 的要求进行母材焊接性能试验时，本规定可免除。

### 3.2.2 焊材的认可

3.2.2.1 高锰奥氏体钢用焊接材料认可试验用的试板可根据表 3.2.2.1 选取。

认可试验用钢材级别 表3.2.2.1

焊接材料等级	试验用钢级别
HMA400	HMA400

3.2.2.2 除本章有明确规定外，焊接材料认可试验应按本社《材料与焊接规范》第 3 篇第 2 章的规定进行。

3.2.2.3 熔敷金属试验时，应满足以下要求：

(1) 焊接材料熔敷金属试验试件用的试板可为高锰奥氏体低温钢，也可采用普通强度碳钢或碳锰钢，但应以低热输入的方法在坡口表面用待试验的焊接材料堆焊二层隔离层。隔离层的厚度在加工后应不少于 3mm。

(2) 熔敷金属试验应进行化学成分分析、力学性能试验和金相检查；

(3) 熔敷金属的化学成分，包括所有重要元素，应予报告。分析结果应符合公认的标准或制造商的规定；

(4) 熔敷金属的力学性能应符合本节表 3.1.3.1 的要求。

---

3.2.2.4 对接焊试验时，应满足以下要求：

- (1) 对接焊试验用的试板应为与焊接材料相适应的高锰奥氏体低温钢。
- (2) 对接焊接头应进行力学性能试验。
- (3) 对接接头的力学性能应符合本节表 3.1.3.2 的要求。



---

## 第 4 章 高锰奥氏体钢的应用

### 第 1 节 一般规定

#### 4.1.1 一般要求

4.1.1.1 在低温环境下高锰奥氏体钢应用于独立型液货舱及燃料舱应符合本章的相关规定。

4.1.1.2 除满足本章规定者外，尚应满足本指南1.1.4所述的规范性文件（以下简称“相关法规或规范”）相关要求。

4.1.1.3 独立型液货舱、燃料舱及其支承结构的构件尺寸应满足“相关法规或规范”的有关要求。

### 第 2 节 强度评估

#### 4.2.1 一般要求

4.2.1.1 结构设计应确保液货舱（燃料舱）具有足够的承受所有相关载荷的能力和足够的安全裕量。应考虑静强度、屈曲强度、疲劳强度和丧失液密和气密的可能性。

4.2.1.2 高锰奥氏体钢相关安全系数应按照 IGC 规则 4.21 至 4.23 或 IGF 规则第 6.4.15 节奥氏体钢的规定确定，且所规定的安全系数适用于母材和焊态。

4.2.1.3 高锰奥氏体钢的焊缝或母材力学性能指标按照本指南第 2 章和第 3 章取小者，确定其屈服强度和拉伸强度的设计值，且横向焊接抗拉强度应不小于母材的实际屈服强度，否则这类材料的焊接结构应不用于围护系统。

#### 4.2.2 静强度分析

4.2.2.1 对于主要由平面构成的 A 型和 B 型液货舱（燃料舱），其强度衡准应依据本指南 1.1.4 所述的规范性文件。

4.2.2.2 对于由回转体构成的 B 型和 C 型液货舱及燃料舱，其许用应力应满足本指南

1.1.4 所述的规范性文件的要求。

#### 4.2.3 屈曲强度评估

4.2.2.1 屈曲强度分析中，独立型液货舱及燃料舱结构应计及本指南 1.1.4 所述的规范性文件的功能载荷。

4.2.2.2 对于主要由平面构成的 A 型和 B 型液货舱（燃料舱）的屈曲强度分析应满足“相关法规或规范”的有关要求。

4.2.2.3 对于由回转体构成的 B 型和 C 型液货舱及燃料舱的屈曲强度分析，应采用公认的压力容器屈曲理论进行计算，并应考虑制造公差，例如失圆、局部偏离正确形状、焊接接头的对中以及不同厚度板的削斜等对屈曲强度分析的影响。

4.2.2.4 屈曲强度分析时，应考虑 IGC 规则和 IGF 规则中所定义的浸水载荷工况。

#### 4.2.3 疲劳强度评估

4.2.3.1 高锰奥氏体钢材料的母材及焊态的疲劳设计 S-N 曲线，应基于相关试验数据（试验试件最终失效），采用统计分析和线性回归方法，将均值减去 2 倍的标准差得到，且与 97.6% 的存活概率相关。获得的疲劳设计 S-N 曲线应经本社同意。

4.2.3.2 若提供的高锰奥氏体钢材料的母材及焊态设计 S-N 曲线优于“IIW-1823-焊接接头与部件的疲劳设计”中 FAT90 曲线，如图 4.2.3.2 所示，则可采用 FAT90 曲线进行疲劳强度评估。对于其他节点型式，则所得的 S-N 曲线的应用应使经本社同意。

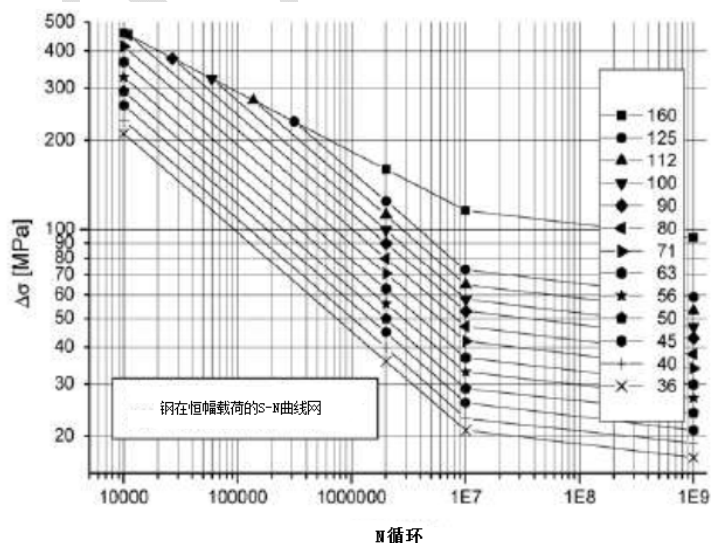


图 4.2.3.2 高锰奥氏体钢的参照 S-N 曲线为 FAT90 曲线。FAT90 曲线是不包括由于结构突

---

## 变处的应力集中的焊态

### 4.2.4 断裂力学分析

4.2.4.1 对于设置部分次屏壁的 B 型液货舱（燃料舱）应采用基于断裂力学的方法进行裂纹扩展评估和泄漏量分析。疲劳裂纹扩展系指裂纹从初始萌生至扩展到临界裂纹尺寸为止的整个裂纹扩展阶段。泄漏量分析应基于裂纹扩展分析确定。

4.2.4.2 对于所使用的高锰钢奥氏体材料，疲劳裂纹扩展速率应采用公认的断裂力学方法表达成疲劳裂纹扩展速率与裂纹尖端应力强度因子  $\Delta K$  之间的关系。在测定疲劳裂纹扩展速率参数时，应考虑平均应力的影响。

4.2.4.3 低温环境下的高锰奥氏体钢应通过试验确定载荷与裂纹尖端张开位移（CTOD）关系曲线，通过该试验，可确定裂纹失稳扩展对应的裂纹尖端张开位移临界值  $CTOD_{cr}$ 。

4.2.4.4 当断裂力学方法应用于液货舱（燃料舱）充装极限载况时，应考虑采用韧性断裂力学的替代方法。

---

## 第 5 章 高锰奥氏体钢的焊接

### 第 1 节 一般规定

#### 5.1.1 适用范围

5.1.1.1 本章适用于用高锰奥氏体钢制造的独立型 LNG 液货舱或燃料舱。

#### 5.1.2 焊工

5.1.2.1 从事高锰钢焊接工作的焊工及负责对全机械化和自动化焊接设备进行参数设置和/或调节的焊接操作者，应经专门高锰钢焊接的操作技能和知识培训，并按 CCS《材料与焊接规范》第 3 篇第 4 章的有关规定获取相关焊工证书。

5.1.2.2 焊工资格考试时，高锰钢材料分组可按 CCS《材料与焊接规范》第 3 篇第 4 章中 W11 组别进行。但首次焊接此材料的焊工必须采用高锰钢进行考试，并经现场验船师确认。

#### 5.1.3 试验室与试验装置

5.1.3.1 与本章认可相关的焊接试验应在本社接受的试验室中进行。试验室应配别足够的设备和称职的人员，试验装置应保持良好的状态。

#### 5.1.4 检验员和试验人员

5.1.4.1 工厂从事焊接检验的人员应经专业基础知识培训，具有较丰富的焊接检验经验。

5.1.4.2 从事试验的人员应具备相关专业知识和知识，并适于岗位工作的要求。

#### 5.1.5 环境要求

5.1.5.1 从事高锰钢焊接时应采取适当措施对焊接人员进行保护，防止锰蒸气可能带来的危害。

## 第 2 节 高锰奥氏体钢的焊接

### 5.2.1 一般要求

5.2.1.1 用高锰奥氏体钢制造 LNG 液货舱或燃料舱，除应满足本节要求外，还应满足本指南 1.1.4 相关规范性文件的相应要求。

### 5.2.2 焊接材料

5.2.2.1 高锰奥氏体钢焊接时应选用与其相匹配的焊接材料，如常选用 Fe-Mn 基或 Fe-Mn-Ni 基，并尽可能采用与高锰钢相配套的认可（证书中所载明的）焊接材料。高锰钢焊接材料焊接时通常出现低匹配焊缝，但至少应保证焊接接头抗拉强度不低于 660MPa。

### 5.2.3 焊接工艺试验

5.2.3.1 高锰奥氏体钢对接焊的工艺认可试验，焊接接头力学性能应符合表 5.2.3.1。

对接焊工艺认可试验项目及评价指标表

5.2.3.1

试验项目	屈服强度 $R_{p0.2}$ 不小于 ( $N/mm^2$ )	抗拉强度 $R_m$ 不小于 ( $N/mm^2$ )	标距长度为 $5.65\sqrt{S_0}$ 伸长率 不小于 (%)
焊缝金属试验	400	660	22.0
接头横向试验	—	660	—
夏比 V 型缺口冲击试验	冲击温度: $-196^\circ\text{C}$ ; 平均冲击值: 27J		
弯曲试验	180° 弯曲试验 (弯曲直径 $D=4a$ )，试样的受拉面不应出现长度超过 3mm 的开口缺陷		
焊缝断面宏观检验	焊缝成形良好，焊缝完全焊透，无裂纹和未熔合缺陷		
硬度测试	$\leq\text{HV}350$		

5.2.3.2 冲击试验包括焊缝中心线、熔合线、热影响区（距熔合线 1、3、5mm）的冲击试验。

5.2.3.3 对于高锰奥氏体钢和不锈钢焊接工艺认可应符合下列要求：

(1) 对接焊工艺试验的试验项目符合表 5.2.3.1 规定。

(2) 焊缝金属拉伸试验测试值应不低于焊材标准规定的熔敷金属性能下限值。

(3) 焊接接头横向拉伸试验，其抗拉强度按母材（高锰钢、不锈钢材料标准抗拉强度下限值）和焊接材料标准规定熔敷金属抗拉强度下限值进行符合性评价，应不低于三者最小值。

---

(4) 采用纵向弯曲代替横向弯曲进行试验。

(5) 两侧热影响区均需进行冲击试验。合格指标符合 5.2.3.1 规定。

#### 5.2.4 产品焊缝试验

5.2.4.1 除本章有明确规定外，产品焊接试件的制备、检验试验应符合 CCS《材料与焊接规范》第 7 章的有关规定。

5.2.4.2 对 A 型和 B 型独立液货舱和燃料舱的产品焊缝试验应符合以下要求：

(1) 在同一工厂，用相同的焊接方法同时制作一批产品时，其板厚的差异不超过 5mm 时，可每 50m 长度焊缝焊制 1 个试件，试件厚度应等于结构中最厚壳板的厚度。且至少每批（不多于 5 台）焊制 1 个试件。

(2) 产品焊缝试验应包括弯曲试验和一组 3 个夏比 V 型缺口冲击试验。夏比 V 型缺口冲击试验试样缺口应位于焊缝中心线。

5.2.4.3 对于 C 型独立液货舱、燃料舱和处理用压力容器，除 5.2.4.2 试验外，还应进行焊缝横向拉伸试验和焊缝纵向拉伸试验。

5.2.4.4 整体液货舱试验要求与 5.2.3 要求相同。

5.2.4.5 产品焊缝试验结果应符合表 5.2.3.1 的要求。

#### 5.2.5 焊接

5.2.5.1 制造厂应按本节认可的焊接工艺进行焊接。

5.2.5.2 高锰奥氏体钢焊接前，应清除焊件表面的铁锈、油污、水分等杂质。

5.2.5.3 焊条、焊剂使用前应按照焊材使用说明书推荐的温度烘干 1~2 小时，焊条、焊剂烘干后应放置在 100~150℃ 的保温桶中备用。

5.2.5.4 制造厂在进行高锰奥氏体钢焊接时，应注意以下方面：

(1) 在生产中减少热量输入，在保证熔合良好的情况下，尽可能快速焊。焊条电弧焊、气体保护焊，每层（道）焊缝最大厚度不宜大于 4mm；埋弧焊每层（道）焊缝最大厚度不宜大于 10mm；

(2) 应特别注意在进行药芯焊丝电弧焊（FCAW）时的第一个根部焊道；应考虑采用小规范焊接；

(3) 焊接热输入不宜大于 30KJ/cm；

- 
- (4) 焊缝和喷嘴之间的距离应保持最小以减小焊池附近的氧含量；
  - (5) GMAW、FCAW 焊接时，保护气成分一般应为富氩混合气体；
  - (6) 应设采取有效的防护措施，设置有效通风以减少接触有害焊接烟尘。

#### 5.2.6 无损检测

5.2.6.1 高锰钢应在焊接完成后 24 小时后进行。

5.2.6.2 高锰钢制造的独立液货舱（燃料舱）和整体式液货舱（燃料舱）的无损检测应符合我社《散装运输液化气体船舶构造与设备规范》第 3 篇 6.5.6 的相关要求。

5.2.6.3 对于承压罐体与公称直径 $\leq 80\text{mm}$ 的接管之间的全焊透角焊缝接头，如因超声波检测难以获得满意结果时，经验船师同意，可仅进行渗透或磁粉检测。

5.2.6.4 容器耐压试验后还应对容器焊接接头表面进行表面无损检测。如容器结构无法进行容器内部焊接接头表面检测时，允许只进行容器外表面焊接接头表面检测。

---

## 第 3 节 高锰奥氏体钢独立液货舱的制造与试验

### 5.3.1 一般要求

5.3.1.1 本节适用高锰奥氏体钢制造的 C 型独立液货舱。

### 5.3.2 C 型储罐制作

5.3.2.1 C 型储罐制造、检验和验收除应符合图样要求外，还应按 CCS 接受的压力容器标准相关章节进行制造、检验。

5.3.2.2 板材切割宜采用机械切割、等离子或激光切割。所有待焊接表面不应留有影响焊接性能的热切割痕迹。

### 5.3.3 封头制作

5.3.3.1 C 型储罐封头瓣片的曲面加工，可采用压模、冷加工成型，如进行热加工成型，相关的生产工艺应经验船师确认。

5.3.3.2 封头成型后的各部位母材或焊缝力学性能指标不低于本规范规定的下限值。

5.3.3.3 首次制造高锰钢封头时，应进行封头模拟成形工艺验证。通过在成型封头上取样，证明成形后封头母材及焊缝力学性能指标符合 5.3.3.2 的要求。工艺验证合格，后续制造时允许采用对比封头成形前后母材材料表面硬度方法进行验证。

5.3.3.4 先拼焊后成型封头应对封头直边段、封头过渡区进行渗透表面检测。

5.3.3.5 封头成型后的厚度应符合设计要求。

### 5.3.4 筒体制作

5.3.4.1 筒体应采用冷成型，筒节纵缝焊接后，焊缝及热影响区不宜再采用冷校形。

5.3.4.2 容器严禁强力组装。

### 5.3.5 热处理

5.3.5.1 高锰钢独立液货舱应按我社《散装运输液化气体船舶构造与设备规范》第 3 篇 6.6.2 的要求进行热处理。

### 5.3.6 腐蚀防护

5.3.6.1 高锰钢应进行有效的腐蚀防护。

---

### 5.3.7 试验及验收

5.3.7.1 真空绝热型高锰钢制 LNG 储罐，参照同类型奥氏体不锈钢制真空绝热储罐进行各项低温性能试验和合格性能指标判定。

5.3.7.2 非真空绝热型高锰钢制 LNG 储存容器，可参照同类型其他低温材料制储存容器进行各项试验和合格性能指标判定。

绝热储罐