



ASTM B619 - 10^{ε1}

镍和镍-钴合金焊接管规范

(中文版)

Standard Specification for Welded Nickel

and Nickel-Cobalt Alloy Pipe

美国材料与试验协会

2010

目 录

1. 范围..... 1

2. 引用文件..... 2

3. 术语..... 2

4. 一般要求..... 2

5. 订货须知..... 2

6. 材料和制造工艺..... 5

7. 化学成分..... 5

8. 力学性能和其它要求..... 6

9. 尺寸和允许偏差..... 7

10. 关键词..... 8

附录（非强制性信息）..... 9

变更一览表..... 10

镍和镍-钴合金焊接管规范^①

本标准是以固定代号 B619 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，为上一次的修订年号；圆括号中数字为上一次重新确认的年号。上标符号 (ε) 表示对上次修改或重新确定的版本有编辑上的修改。

^{e1} 注——2012 年 1 月对表 1 的 N06059 材料的 Si 最大含量进行了编辑性修改。

1. 范围

1.1 本规范包含^② 镍和镍-钴合金(UNS N10001; UNS N10242; UNS N10665; UNS N12160; UNS N10624; UNS N10629; UNS N10675; UNS N10276; UNS N06455; UNS N06007; UNS N06975; UNS N08320; UNS N06002; UNS N06022; UNS N06035; UNS N06058; UNS N06059; UNS N06200; UNS N10362; UNS N06985; UNS N06030; UNS R30556; UNS N08031; UNS N06230; UNS N06686; UNS N06210和UNS R20033)^③ 焊管，图表1所示。

1.2 本规范适用于ANSI B36.19标准中规定的大于等于1/8英寸公称管尺寸的5S、10S、40S和80S系列壁厚的管子（见表2）。

1.3 管子分为如下两类：

1.3.1 I类——焊接和固溶退火或焊接和定径和固溶退火管子。

1.3.2 II类——焊接、冷加工和固溶退火管子。

1.4 所有的管子均应以固溶退火和无氧化皮状态供货。当对炉内气氛进行控制时，就不用去除氧化皮。

1.5 以英寸-磅表示的数值应视为标准值，括号内给出的值为以 SI 单位表述的算术转换值，仅供参考，不视为标准值。

1.6 本标准并没有完全列举所有的安全声明，如果有必要，根据实际使用情况进行斟酌。使用本规范前，使用者有责任熟悉按照制造商提供的产品/材料的相应材料安全数据表（MSDS）来识别的所有危险品，同时制定符合安全和健康要求的条例和规范，并明确该规范的使用范围。

^① 本标准由 ASTM 非黑色金属及合金 B02 委员会所管辖，并由精炼镍和钴及其合金 B02.07 分委员会直接负责。

现版本 2010 年 10 月 1 日批准，2010 年 10 月出版。最早版本于 1981 年批准。现版本的前一版本为 2006 年出版的 B619-06。DOI:10.1520/B0619-10E01。

^② ASME 锅炉和压力容器规范应用见该规范第 II 章相关规范 SB-619。

^③ 新牌号按 ASTM E527 和 SAE J 1086, “金属和合金编号规程 (UNS)” 确定。



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