



ASTM A672/672M - 09

中温高压作业用电熔焊钢管

(中文版)

**Standard Specification for
Electric-Fusion-Welded Steel Pipe
for High-Pressure Service at
Moderate Temperatures**

美国材料与试验协会

2009



目 录

1. 范围	1
2. 引用文件	2
3. 术语	3
4. 订货须知	3
5. 材料和制造	4
6. 交货的一般要求	5
7. 化学成分	5
8. 力学性能	6
9. 射线检验	7
10. 返修	7
11. 尺寸、重量和允许偏差	8
12. 工艺质量，表面修整和外观	9
13. 产品标志	9
补充要求	9
变更一览表	13

中温高压作业用电熔焊钢管¹

本标准是以固定代号 A672/A672M 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，为最后一次的修订年号；圆括号中数字为最后一次重新确认的年号。上标符号(e)表示与上次修改或重新确定的版本有编辑上的变化。

本标准已经美国国防部认可采用。

1. 范围*

1.1 本标准适用于中温、高压条件下用钢管，由几种化学成分和强度等级的压力容器品质钢板、用添加填充金属电熔化焊制成。为获得所需性能或者为了符合应用规范的要求，可能需要也可能不需要热处理。提供有若干补充要求供当需要附加试验或检验时选用。

1.2 本标准通常适用于外径不小于 16in(400mm)及壁厚不大于 3in(75mm)的钢管。还可能供应符合本标准全部其他要求的其他尺寸的钢管。

1.3 提供有几种级别和类别的钢管。

1.3.1 级别是指所用钢板的类型。

1.3.2 类别是指制造钢管时所进行热处理的类型，焊缝是否进行射线检验，以及钢管是否按 1.3.3 所列进行水压试验。

1.3.3 类别的编号如下（注 1）：

类别	钢管的热处理	射线检验的节号	水压试验的节号
10	不进行	不做	不做
11	不进行	9	不做
12	不进行	9	8.3
13	不进行	不做	8.3
20	消除应力处理，见 5.3.1	不做	不做
21	消除应力处理，见 5.3.1	9	不做
22	消除应力处理，见 5.3.1	9	8.3
23	消除应力处理，见 5.3.1	不做	8.3
30	正火处理，见 5.3.2	不做	不做
31	正火处理，见 5.3.2	9	不做

¹ 本试验方法受 ASTM 的 A01《钢，不锈钢及合金》委员会的权限管辖，并且，除非特别指定外，由 A01.19《钢板和钢带》分委员会直接负责。
现版本于 2009 年 10 月 1 日批准，2009 年 11 月出版。原版本在 1972 年批准。前一个最新版是 2008 年批准的 A672-08. DOI: 10.1520/A0672_A0672M-09.



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