

ASTM A519-96 《机械工程用碳素钢和合金钢无缝钢管》		牌号	C	Mn	P	S		
1	牌号及熔炼分析(%)	1010	0.08~0.13	0.30~0.60	≤0.040	≤0.050		
		1018	0.15~0.20	0.60~0.90	≤0.040	≤0.050		
		1020	0.18~0.23	0.30~0.60	≤0.040	≤0.050		
		1035	0.32~0.38	0.60~0.90	≤0.040	≤0.050		
		1045	0.43~0.50	0.60~0.90	≤0.040	≤0.050		
		其它牌号(略); 成品分析允许偏差见标准文本。						
2	外径偏差	热管: D<76.17mm		±0.51mm				
		D≥76.20~114.27mm		±0.64mm				
		D≥114.3~152.37mm		±0.79mm				
		D≥152.40~190.47mm		±0.94mm				
		D≥190.50~228.57mm		±1.14mm				
		D≥228.60~273.05mm		±1.27mm				
注: 1、上述偏差不适用于正火、回火或淬火加回火状态的钢管; 2、热管一般尺寸范围为外径: 38.1~273.0mm, 壁厚≥3%D (最小为2.41mm)。 3、更大尺寸钢管的外径偏差由供需双方协商确定。 冷管: 见文本表8。								
3	壁厚偏差	D≤76.19mm		D≥76.20~152.37mm	D≥152.4~273.05mm			
		热管: S/D<15%		±12.5%	±10%	±10.0%		
		S/D≥15%		±10.0%	±7.5%	±10.0%		
		S≤5.05mm		双方协商	双方协商	双方协商		
		冷管:		内径d≤1.499in		内径d≥1.500in		
		S/D≤25%		±10.0%	±7.5%			
S/D>25%		±12.5%	±10.0%					
4	定尺长度偏差	L>3.0~7.3m		+4.8~0mm				
		L>7.3m 每增3m另加+3mm, 但最大+17.5mm。						
5	弯曲度	对D≤127mm且S/D>3%时, 弯曲度为≤0.83mm/m。						
		127<D≤203.2mm且S/D>4%时, 弯曲度为≤1.25mm/m。						
		203.2<D≤323.8mm且S/D>4%时, 弯曲度为≤1.67mm/m。						
		全长总弯曲度和1m以下局部弯曲度均要求按每米弯曲度指标规定执行。						
6	涂层	当有规定时, 钢管在发货之前应涂上一层油以防止生锈。						
		如果订单中规定发货的钢管不用涂防锈油, 生产时涂上一层油应留在表面上。						
		如果订单中规定不涂油则需方应对运输过程中生锈承担责任。除非另有规定, 生产厂可任意在钢管的内外表面上涂上一层防锈油。						
7	表面质量	不得有折叠、裂缝、裂纹和其它缺陷。						