技术规范_P3 型镀锌金属软管标准

转自：宁波市同丰金属软管有限公司 http://www.hose-metal.com

技术规范：P3 型镀锌金属软管
本标准适用于镀锌低碳钢带制成的无填料的金属软管（以下简称软管）。
1 分类、代号
本标准为 P3 型结构的镀锌金属软管，用作电线保护管。
2 尺寸、外形、重量
2.1 软管为右旋卷绕，其外表结构如下图（略）所示。
2.2 软管的直径、节距及其允许偏差应符合下表的规定。

公称内径 d mm	最小内径 d_{min} mm	外径及 允许偏差 D mm	节距及 允许偏差 t mm	钢带厚度 s mm	自然弯曲 直径 R mm	轴向拉力 kgf 不小于	理论重量 g/m
(4)	3.75	6.20±0.25	2.65±0.40	0.25	30	24	49.6
(6)	5.75	8.2±0.25	2.70±0.4	0.25	40	36	68.6
8	7.70	11.00±0.30	4.00±0.4	0.30	45	48	111.7
10	9.70	13.50±0.30	4.70±0.45	0.30	55	60	139.0
12	11.65	15.50±0.35	4.70±0.45	0.30	60	72	162.3
(13)	12.65	16.50±0.35	4.70±0.45	0.30	65	78	174.0
(15)	14.65	19.00±0.35	5.70±0.45	0.35	80	90	233.8
(16)	15.65	20.00±0.35	5.70±0.45	0.35	85	96	247.4
(19)	18.60	23.30±0.40	6.40±0.50	0.40	95	114	326.7
20	19.60	24.30±0.40	6.40±0.50	0.40	100	120	342.0
(22)	21.55	27.30±0.45	8.70±0.50	0.40	102	132	375.1
25	24.55	30.30±0.45	8.70±0.50	0.40	115	150	420.2
(32)	31.50	38.00±0.50	10.50±0.60	0.45	140	192	585.8
38	37.40	45.00±0.60	11.40±0.60	0.50	160	228	804.3
51	50.00	58.00±1.00	11.40±0.60	0.50	190	306	1054.6
64	62.50	72.50±1.50	14.80±0.60	0.60	280	384	1522.5
75	73.00	83.50±2.00	14.20±0.60	0.60	320	450	1841.2
(80)	78.00	88.50±2.00	14.20±0.60	0.60	330	480	1957.0
100	97.00	108.50±3.00	14.20±0.60	0.60	340	600	2420.4

注：①钢带厚度 s 及理论重量，仅供参考。注：①钢带厚度 s 及理论重量，仅供参考。
②括弧中的规格不推荐使用。
2.3 软管长度应不短于 3m，但每箱内允许有二根短尺软管。
2.4 标记示例：公称内径为 15mm 的 P3 型镀锌金属软管标记为：P3 d15-GB 3641—83
3 技术要求

3.1 软管由镀锌的低碳钢带卷绕而成。
3.2 钢带的镀锌层厚度不小于 7μm
3.3 软管经二个周期的中性盐雾试验不允许生锈。
3.4 软管的镀锌层表面应完整、光滑、不允许有脱锌、黑斑存在，但在 1m 长度范围内允许有不超过三处的下列缺陷存在；
3.4.1 长度大于 5mm，最大宽度不大于 2mm 的翘皮；
3.4.2 长度不超过 1/3 周节的连续起泡。
3.5 软管节距之间应灵活暗藏有撑力弹性，不允许有阻塞和严重的拉力弹性；
3.6 软管的内外接扣处不允许有裂纹及严重的擦毛现象；
3.7 软管所承受的轴向拉力应符合表中的规定。
3.8 软管两端允许有修剪痕迹存在。
4 试验方法
4.1 尺寸测量
4.1.1 软管的内外径和节距尺寸，均用洲标卡尺测量，软管在保持平直状态下，进行节距尺寸的测量，用游标卡尺量取软管 10 节的长度，再除以 10 即为软管的节距长度。
4.1.2 软管在不变形的情况下，将软管弯成圆圈，用游标卡尺测量其内圈直径即为软管自然弯曲直径，其数值应符合表中的规定。
4.2 表面质量
软管的表面质量用肉眼及手感进行逐根检查。
4.3 轴向拉力试验
从外观及尺检查合格的软管中，任意抽取 3 个试样，试样长度为 150-250mm，在 1t 拉力试验机上进行，其数值应不小于表中的规定。
4.4 弯曲试验
取长度不短于 600mm 的软管，按表听自然弯曲直径作靠模，将软管紧贴靠模双向弯曲 6 次，软管应不脱扣或开裂。
4.5 撑力弹性
用手压缩软管端部 10 节，使软管各节全部接触，然后松手让软管自然弹回，检查软管有无阻塞现象及撑力弹性是否良好。
4.6 钢带镀锌层厚芳试验
钢带镀锌厚度试验以称量法为准（详见附录 A），用其他方法测量的数值仅供参考。
4.7 盐雾试验
软管的盐雾试验由供方按有关的标准做便行试验，每年进行一次。
5 检验规则
5.1 检查和验收
软和宾检查和验收应由供方技术监督部门进行。
5.2 组批规则
软管按批进行检查和验收。每批应由一同一种公称内径的软管组成。每 10 箱为一批，不足 10 箱也为一批。
5.3 取样数量
每批软和宣传科师范箱检查 3 根软管，每 2m 长为一根，不足 2m 时另取一根。
5.4 复验和判定规则
初验结果不合格时，另取双倍数量重新检验不合格的项目。如仍不合格，该批软

管不得交货，但制造厂有权重新处理后作为新的一批软管提交验收。
6 包装、标志和质量保证书
6.1 软管采用纸板箱或木箱包装，箱子应干燥，箱内应初有防湿纸或塑料薄膜，箱外用打包的钢带或硬塑带箍紧。
6.2 箱外应刷有清晰的标记，注明：制造厂厂名、品名、规格、数量、重量及发运地点等项目。箱内应附有装箱单。
6.3 每根软管都应附有产品合格证或每箱仙附有质量证明书

该文章同时发表在 “金属软管_不锈钢软管_不锈钢金属软管－同丰穿线软管”