



中华人民共和国城镇建设行业标准

CJ/T 124—2004
代替 CJ/T 124—2000

给水用钢骨架聚乙烯塑料复合管件

Fittings of steel reinforced polyethylene plastic pipes for water supply

2004-12-02 发布

2005-06-01 实施

中华人民共和国建设部 发 布

前 言

本标准是对 CJ/T 124—2000《给水用钢骨架聚乙烯塑料复合管件》的修订,在修订中主要参考了 ISO 4427《Polyethylene (PE) pipes for water supply—Specifications》及 GB/T 13663《给水用聚乙烯 (PE) 管材》等国际标准、国家标准。

本标准自实施之日起代替 CJ/T 124—2000。本标准与 CJ/T 124—2000 相比主要内容变化如下:

- 在“范围”中将“复合管件输送介质温度不超过 70℃”修订为“复合管件长期使用时输送的介质温度不超过 70℃,非长期使用时输送的介质温度不超过 80℃”;
- 在“原料”中新增加了“炭黑的分散、颜料的分散”等规定,取消了“挥发分含量、耐气体组分”等规定;
- 增加了“5.2 双承口管件的基本参数”;
- 将“5.4 表 1”中 $60^{\circ}\text{C} < t \leq 70^{\circ}\text{C}$ 折减系数“0.76”修订为“折减系数 0.7”,增加“ $70^{\circ}\text{C} < t \leq 80^{\circ}\text{C}$ 折减系数为 0.6”一栏;
- 增加了“6.3.3”“双承口管件基本参数见附录 C”;
- 将“6.5”中“短期静液压强度试验”中“温度:20℃,时间:1 h;压力:公称压力 $\times 2$ ”修订为“温度:20℃,时间:100 h;压力:公称压力 $\times 1.5$ ”,“温度:80℃,时间:165 h;压力:公称压力 $\times 2 \times 0.71$ ”修订为“温度:80℃,时间:165 h;压力:公称压力 $\times 1.5 \times 0.6$ ”;
- 将“8.3.2”中“生产期 15 d 尚不足 1 200 件,则以 15 d 的产量为一批”修订为“生产期 30 d 尚不足 1 200 件,则以 30 d 的产量为一批”;
- 将“9.4”中“复合管件贮存期一般不超过二年”取消;
- 将“附录 A”和“附录 B”中 Dn350~Dn500 增加了 1.6 MPa 系列,Dn50~Dn80 增加了 4.0 MPa 系列;
- 增加了附录 C。

本标准的附录 A、附录 B 为规范性附录,附录 C 为资料性附录。

本标准由建设部标准定额研究所提出。

本标准由建设部给水排水产品标准化技术委员会归口。

本标准由哈尔滨工业大学星河实业有限公司、华创天元实业发展有限公司、大庆油田长垣管业有限公司、深圳管业科技股份有限公司、西安长庆管业有限公司负责起草。

本标准主要起草人:牛铭昌、李 鹏、林宝清、王政、何文涛。

给水用钢骨架聚乙烯塑料复合管件

1 范围

本标准规定了以薄钢板均匀冲孔后卷筒焊接制成加强骨架与聚乙烯(中密度或高密度)热塑性树脂注塑成型的钢骨架聚乙烯塑料复合管管件(以下简称复合管件)的原料、产品分类、技术要求、试验方法、检验规则和标志、包装、运输与贮存。

本标准适用于建筑物内外、架空与埋地的压力输水及饮用水用复合管件,复合管件长期使用时输送的介质温度不超过 70℃,非长期使用时输送的介质温度不超过 80℃,复合管件与按 CJ/T 123《给水用钢骨架聚乙烯塑料复合管》标准生产的复合管配合使用。

2 规范性引用文件

下列文件中的条款通过本标准的引用而成为本标准的条款。凡是注日期的引用文件,其随后所有的修改单(不包括勘误的内容)或修订版均不适用于本标准,然而,鼓励根据本标准达成协议的各方研究是否可使用这些文件的最新版本。凡是不注日期的引用文件,其最新版本适用于本标准。

- GB/T 912 碳素结构钢和低合金结构钢热轧薄钢板及钢带
- GB/T 2828 逐批检查计数抽样程序及抽样表(适用于连续批的检查)
- GB/T 2918 塑料试样状态调节和试验的标准环境
- GB/T 3682 热塑性塑料熔体质量流动速率和熔体体积流动速率的测定
- GB/T 6111 流体输送用热塑性塑料管材 耐内压试验方法
- GB/T 8806 塑料管材尺寸测量方法
- GB/T 11253 碳素结构钢和低合金结构钢冷轧薄钢板及钢带
- GB/T 13021 聚乙烯管材和管件炭黑含量的测定 热失重法
- GB/T 17219 生活饮用水输配水设备及防护材料的安全性评价标准
- GB/T 17391 聚乙烯管材与管件热稳定性试验方法
- GB/T 18251 聚烯烃管材、管件和混配料中颜料或炭黑分散的测定方法
- GB/T 18252 塑料管道系统 用外推法对热塑性塑料管材长期静液压强度的测定
- GB/T 18475 热塑性塑料压力管材和管件用材料分级和命名 总体使用(设计)系数
- GB/T 18476 流体输送用聚烯烃管材 耐裂纹扩展的测定 切口管材裂纹慢速增长的试验方法(切口试验)

3 术语

公称压力 nominal pressure

复合管件在 20℃条件下输水时(预期寿命 50 年)允许使用的最大压力。

4 原料

4.1 聚乙烯混配料

4.1.1 通则

4.1.1.1 使用聚乙烯混配料生产复合管件。聚乙烯混配料中仅加入抗氧化剂、抗紫外线稳定剂及颜料

等制造符合本标准的管件及其最终用途所必需的添加剂,加入的添加剂应分散均匀。

4.1.1.2 对于黑色混配料,混配料中炭黑的含量应为 $2.25\% \pm 0.25\%$ (质量比)。

4.1.1.3 建议使用按照 GB/T 18252 及 GB/T 18475 认证的 PE63 级以上的管材混配料。

4.1.2 混配料中颜料的分散

4.1.2.1 炭黑的分散

按照 GB/T 18251 规定,炭黑的分散应 ≤ 3 级。

4.1.2.2 颜料的分散

按照 GB/T 18251 规定,颜料的分散应 ≤ 3 级。

4.1.3 热稳定性

检测温度为 200°C 时,PE63 级以上材料的氧化诱导时间至少为 20 min。

4.1.4 耐慢速裂纹增长

按照 GB/T 18476 测定,应 165 h 不破坏,由原料生产厂家提供测试数据。

4.1.5 拟用于生产输送饮用水的复合管件制作用混配料对水质的影响

聚乙烯混配料与饮用水接触时可能析出的物质、化学品或生物剂的含量,应符合 GB/T 17219 或相应的卫生规范的规定。

4.1.6 熔体流动速率及密度

复合管件生产厂应提供混合料密度及熔体流动速率方面的数据。熔体流动速率应满足如下要求:

- a) 混配料的熔体流动速率与生产厂家规定的数据的偏差不超过 25%;
- b) 加工过程所造成的熔体流动速率的变化,即从复合管件取样的测定值与混配料的测定值的差别不大于 20%。

4.2 钢板

4.2.1 钢骨架原料采用普通低碳薄钢板或焊接性能好的合金钢板,钢板尺寸和力学性能应满足 GB/T 11253 或 GB/T 912 规定。

4.2.2 表面镀层

钢骨架表面需镀防锈层,镀层表面应平整光滑、不脱落、无漏镀,不许有油污、灰垢等污物。

5 产品分类

5.1 电熔连接式套筒的基本参数

电熔连接式套筒(以下简称电熔套筒)的基本参数见附录 A。

电熔套筒应带钢骨架,套筒壁厚不小于复合管的壁厚,钢骨架的强度不低于复合管网状钢骨架的强度。当输送常温、低压介质时,可以使用纯塑加厚的电熔套筒。

5.2 双承口管件的基本参数

双承口管件连接时使用专用管件,其基本参数见附录 C。

5.3 其他主要复合管件类型

包括: 45° 弯头、 90° 弯头、 22.5° 弯头、 11.25° 弯头、三通、异径三通、异径管、法兰管件等。其连接方式有法兰连接、电熔连接、双承口管件连接或热熔对接等。根据连接方式的不同复合管件管端应注塑或车削成相应的管端结构(复合管件基本参数见附录 B)。

5.4 压力折减系数

复合管件在输送 20°C 以上水时其压力应进行折减,折减系数见表 1。

表 1 压力折减系数

温度(t)/ $^{\circ}\text{C}$	$0 < t \leq 20$	$20 < t \leq 30$	$30 < t \leq 40$	$40 < t \leq 50$	$50 < t \leq 60$	$60 < t \leq 70$	$70 < t \leq 80$
公称压力折减系数	1	0.95	0.90	0.86	0.81	0.70	0.60

6 技术要求

6.1 颜色

复合管件一般为黑色或蓝色,暴露在阳光下的管件,必须是黑色。

6.2 外观

6.2.1 复合管件内表面应光滑平整,外表面应呈自然收缩状态,内外表面不应有气泡、裂口、分解变色线及明显划伤。

6.2.2 法兰连接管端及电熔连接锥形口二次注塑成型部分表面应平整、光滑、无凹坑、划伤、毛刺,与复合管件焊接良好,允许锥形口前端纯塑料部分有一定收缩。管件端口应平整,法兰管端密封槽内应光滑无毛刺,棱角应分明完好。

6.2.3 电熔套筒内铜线或包塑线应无松动,接线柱牢固。内外壁应无露骨架现象。

6.3 基本参数

6.3.1 电熔套筒的基本参数见附录 A。

6.3.2 复合管件基本参数见附录 B。

6.3.3 双承口管件基本参数见附录 C。

6.4 不圆度

复合管件的不圆度不应大于 5%。

6.5 复合管件的性能要求

复合管件的性能要求应符合表 2 的规定。

表 2 复合管件性能要求

序号	项 目		性能要求	试验方法
1	短期静液压 强度试验	温度:20℃,时间:100 h;压力:公称压力 $\times 1.5$	不破裂,不渗漏	见 7.10.1
		温度:80℃,时间:165 h;压力:公称压力 $\times 1.5 \times 0.6$		
2	爆破强度试验		爆破压力 $\geq$ 公称压力 $\times 3$	见 7.10.1
3	密封性能 试验	温度:20℃,时间: >1 h;压力:公称压力 $\times 1.5$	不破裂,不渗漏	见 7.10.2
		温度:80℃,时间: >1 h;压力:公称压力 $\times 1.5 \times 0.6$		
4	撕裂试验		脆性撕裂长度 $\leq 33.3\%$	见 7.12

6.6 卫生性能

饮用水用复合管件卫生性能应符合 GB/T 17219 或相应的卫生规范的规定。

7 试验方法

7.1 试样状态调节和试验的标准环境

试样状态调节和试验的标准环境符合 GB/T 2918 的规定,温度 $23^\circ\text{C} \pm 2^\circ\text{C}$,试样状态调节时间不少于 24 h。

7.2 外观检查

目测。内壁可用光源在逆光下观察。

7.3 几何尺寸的测定

7.3.1 管件长度

用精度不低于 1 mm 的量具测量。

7.3.2 内径

按 GB/T 8806 的规定测量。

7.3.3 其他尺寸

用精度不低于 0.01 mm 的量具测量。

7.4 不圆度的测定

按 GB/T 8806 规定进行测定。

7.5 炭黑的分散

按照 GB/T 18251 检测。

7.6 颜料的分散

按照 GB/T 18251 检测。

7.7 熔体流动速率的测定

按 GB/T 3682 规定进行测定。

7.8 炭黑含量测定

按 GB/T 13021 规定进行测定。

7.9 热稳定性试验

按 GB/T 17391 的规定测定。

7.10 管件性能要求的测定

7.10.1 短期静液压试验及爆破强度试验

按 GB/T 6111 规定试验,试验在组合件上进行。

复合管件的性能用组合件的性能表示。以 45°弯头为例,见图 1。

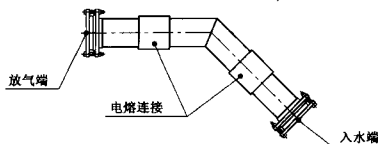


图 1

7.10.2 密封性能试验

按 GB/T 6111 规定试验,试验在组合件上进行。

复合管件的性能用组合件的性能表示。以 90°弯头为例,见图 2。

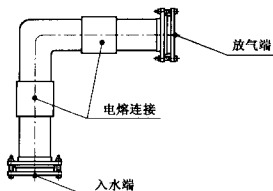


图 2

7.11 卫生性能的测定

饮用水复合管件的卫生性能测定按 GB/T 17219 规定进行。

7.12 撕裂试验

在电熔焊接后的组合件上,沿电熔套筒的圆周方向均匀取 4 条样件,样件宽度为 15 mm~25 mm,

使用合适的夹具,以 25 mm/min 的速率将样件的电熔与管材熔接部位撕裂,暴露出焊接面。

8 检验规则

8.1 复合管件须经生产厂质量检验部门检验合格,并附有合格证,方可出厂。

8.2 检验分类

检验分为出厂检验和型式检验。

8.3 出厂检验

8.3.1 复合管件出厂检验项目为 6.1、6.2、6.3、6.4 和 6.5 中短期静液压强度试验、爆破强度试验。

8.3.2 组批抽样

同一原料、配方和工艺情况下生产的同一规格复合管件为 1 批。每批数量不超过 1 200 件。如生产数量少,生产期 30 d 尚不足 1 200 件,则以 30 d 产量为一批。抽样按 GB/T 2828 的规定进行。采用正常检查一次抽样方案,取一般检验水平 $IL = I$ 合格质量水平 $AQL = 6.5$,抽样方案见表 3。

表 3 抽样方案

批量范围(N)/件	样本大小(n)/件	合格判定数(Ac)	不合格判定数(Re)
≤150	8	1	2
151~280	13	2	3
281~500	20	3	4
501~1200	32	5	6

8.3.3 判定规则

在计数抽样合格的产品中,随机抽取足够样品,进行 6.5 中的短期静液压强度检验、爆破强度试验。当出现不合格产品时,应重新抽取双倍产品进行第二次试验,如仍不合格,则判定该批为不合格批。

8.4 型式检验

8.4.1 型式检验项目为本标准要求的全部项目。

8.4.2 有下列情况之一时应进行型式检验:

- 原料、工艺有较大变动可能影响产品性能时;
- 正常生产时,一般为每两年进行 1 次;
- 停产 6 个月以上恢复生产时;
- 出厂检验结果与上次型式检验有较大差异时;
- 国家质量监督机构提出进行型式检验要求时。

8.4.3 判定规则

6.2、6.3 和 6.4 按表 3 进行判定,6.5 中有一项达不到规定时,可随机抽取双倍样品进行该项复检。如仍有一项不合格,则判该批不合格。

9 标志、包装、运输、贮存

9.1 标志

复合管件本身应有下列明显的标记,标记不应削弱管件性能,且远离观察孔。

- 复合管件类型,规格尺寸;
- 公称压力;
- 生产厂名或商标;
- 生产日期或生产批号;

e) 执行标准号。

9.2 包装

复合管件应使用能够保护管件端口或整体的适当方式包装,并附有质量检验部门的产品质量合格证。

9.3 运输

复合管件运输时,不得受到剧烈的撞击、划伤、抛摔、曝晒、雨淋和污染。

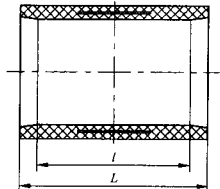
9.4 贮存

复合管件应贮存在远离热源、温度一般不超过 40℃、地面平整、通风良好的库房内。

附 录 A
(规范性附录)
电熔连接式套筒的基本参数

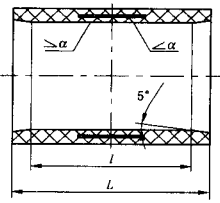
A.1 电熔连接式套筒(与平口相配)的基本参数(见表 A.1)

表 A.1 电熔连接式套筒(与平口相配)的基本参数

名称	图示	配用管材公称内径(D_n)/mm	熔区最小长度(L_{min})/mm	套筒最小长度(L_{min})/mm	公称压力/MPa
电熔		50	110	140	4.0
		65	110	140	4.0
		80	110	140	4.0
		100	140	170	2.5
		125	160	190	2.5
		150	180	210	1.6
		200	200	230	1.6
		250	220	250	1.0
					1.6
		300	260	290	1.0
					1.6

A.2 电熔连接式套筒(与锥形口相配)的基本参数(见表 A.2)

表 A.2 电熔连接式套筒(与锥形口相配)的基本参数

名称	图示	配用管材公称内径(D_n)/mm	熔区最小长度(L_{min})/mm	套筒最小长度(L_{min})/mm	公称压力/MPa	α
电熔		50	160	190	2.5	30'
		65	160	190	2.5	30'
		80	160	190	2.5	30'
		100	160	190	1.6	30'
		125	160	190	1.6	30'
		150	180	210	1.6	30'
		200	200	230	1.6	30'
		250	220	250	1.0	30'
					1.6	
		300	260	290	1.0	30'
					1.6	
		350	280	310	1.0	1°
					1.6	
		400	300	330	1.0	1°
					1.6	
		450	320	350	1.0	1°
					1.6	
		500	340	370	1.0	1°
					1.6	

注：电熔套筒公称压力指系统连接后在 20℃ 条件下输水时允许使用的最大压力。

附录 B
(规范性附录)
钢骨架塑料复合管件基本参数

B.1 90°弯头管件

90°弯头管件图示见图 B.1, 基本参数见表 B.1。

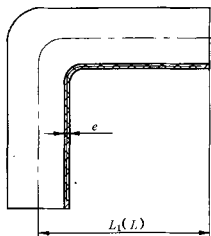


图 B.1 90°弯头管件
表 B.1 90°弯头管件基本参数^a

公称内径 (D_p)/ mm	公称压力/MPa				L_1^b /mm	
	1.0	1.6	2.5	4.0		
	公称壁厚(e)及极限偏差/mm				I	II
50	—	—	$9.0^{+0.5}_0$	11.0 ± 0.5	150	185
65	—	—	$9.0^{+0.5}_0$	11.0 ± 0.5	160	195
80	—	—	$9.5^{+0.5}_0$	11.5 ± 0.6	180	205
100	—	$9.5^{+0.5}_0$	11.5 ± 0.6	—	190	220
125	—	$11.0^{+0.7}_0$	12.0 ± 0.7	—	200	235
150	—	12.0 ± 0.8	—	—	—	255
		12.5 ± 0.8			225	—
200	—	12.5 ± 0.8	—	—	—	295
		13.0 ± 0.8			295	—
250	13.5 ± 0.9	16.0 ± 0.9	—	—	335	335
300	14.0 ± 1.0	16.0 ± 1.0	—	—	380	380

^a 根据连接方式的不同, 管件端部可注塑或车削成与其相连接的管材管端一致的结构。成型后的法兰管端、平口管端或锥形口管端的结构参数参照 CJ/T 123 附录 A、附录 B、附录 C。

^b 表中 L_1 中 I 系列对应管端为 CJ/T 123 附录 A 中 A.1 或附录 B 中 B.1 或附录 C 的结构形式; II 系列对应管端为 CJ/T 123 附录 A 中 A.2 或附录 B 中 B.2 结构形式。根据管端结构的不同, 管件的长度 L 与 L_1 有差别。当采用法兰管端和锥形口管端时, $L=L_1+10$; 当采用平口管端时, $L=L_1$ 。

B.2 45°弯头管件

45°弯头管件图示见图 B.2, 基本参数见表 B.2。

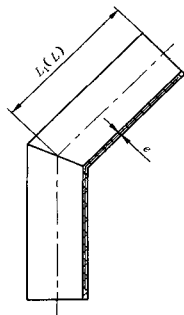


图 B.2 45°弯头管件

表 B.2 45°弯头管件基本参数^a

公称内径 (Dn)/ mm	公称压力/MPa				L_1^b /mm	
	1.0	1.6	2.5	4.0		
	公称壁厚(e)及极限偏差/mm				I	II
50	—	—	$9.0^{+0.5}_0$	11.0 ± 0.5	120	150
65	—	—	$9.0^{+0.5}_0$	11.0 ± 0.5	125	155
80	—	—	$9.5^{+0.5}_0$	11.5 ± 0.6	145	160
100	—	$9.5^{+0.5}_0$	11.5 ± 0.6	—	150	165
125	—	$11.0^{+0.7}_0$	12.0 ± 0.7	—	160	170
150	—	12.0 ± 0.8	—	—	—	185
		12.5 ± 0.8			170	—
200	—	12.5 ± 0.8	—	—	—	210
		13.0 ± 0.9			185	—
250	13.5 ± 0.9	16.0 ± 0.9	—	—	215	230
300	14.0 ± 1.0	16.0 ± 1.0	—	—	240	260
350	15.0 ± 1.0	18.0 ± 1.0	—	—	—	325
400	15.0 ± 1.0	18.0 ± 1.0	—	—	—	345
450	16.0 ± 1.0	18.0 ± 1.0	—	—	—	365
500	16.0 ± 1.0	20.0 ± 1.0	—	—	—	385

^a 根据连接方式的不同, 管件端部可注塑或车削成与其相连接的管材管端一致的结构。成型后的法兰管端、平口管端或锥形口管端的结构参数参照 CJ/T 123 附录 A、附录 B、附录 C。

^b 表中 L_1 中 I 系列对应管端为 CJ/T 123 附录 A 中 A.1 或附录 B 中 B.1 或附录 C 的结构形式; II 系列对应管端为 CJ/T 123 附录 A 中 A.2 或附录 B 中 B.2 结构形式。根据管端结构的不同, 管件的长度 L 与 L_1 有差别。当采用法兰管端和锥形口管端时, $L = L_1 + 10$; 当采用平口管端时, $L = L_1$ 。

B.3 三通管件

三通管件图示见图 B.3, 基本参数见表 B.3。

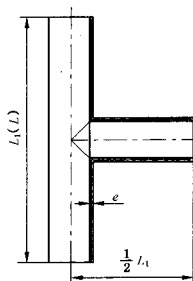


图 B.3 三通管件

表 B.3 三通管件基本参数^a

公称内径 (Dn)/ mm	公称压力/MPa				L_1^b /mm	
	1.0	1.6	2.5	4.0		
	公称壁厚(e)及极限偏差/mm				I	II
50	—	—	$9.0^{+0.5}_0$	11.0 ± 0.5	300	370
65	—	—	$9.0^{+0.5}_0$	11.0 ± 0.5	320	390
80	—	—	$9.5^{+0.5}_0$	11.5 ± 0.6	360	410
100	—	$9.5^{+0.5}_0$	11.5 ± 0.6	—	380	440
125	—	$11.0^{+0.7}_0$	12.0 ± 0.7	—	400	470
150	—	12.0 ± 0.8	—	—	—	510
		12.5 ± 0.8			450	—
200	—	12.5 ± 0.8	—	—	—	590
		13.0 ± 0.9			510	—
250	13.5 ± 0.9	16.0 ± 0.9	—	—	600	670
300	14.0 ± 1.0	16.0 ± 1.0	—	—	670	760
350	15.0 ± 1.0	18.0 ± 1.0	—	—	—	870
400	15.0 ± 1.0	18.0 ± 1.0	—	—	—	940
450	16.0 ± 1.0	18.0 ± 1.0	—	—	—	1 010
500	16.0 ± 1.0	20.0 ± 1.0	—	—	—	1080
						960

^a 根据连接方式的不同, 管件端部可注塑或车削成与其相连接的管材管端一致的结构。成型后的法兰管端、平口管端或锥形口管端的结构参数参照 CJ/T 123 附录 A、附录 B、附录 C。

^b 表中 L_1 中 I 系列对应管端为 CJ/T 123 附录 A 中 A.1 或附录 B 中 B.1 或附录 C 的结构形式; II 系列对应管端为 CJ/T 123 附录 A 中 A.2 或附录 B 中 B.2 结构形式。根据管端结构的不同, 管件的长度 L 与 L_1 有差别。当采用法兰管端和锥形口管端时, $L = L_1 + 20$; 当采用平口管端时, $L = L_1$ 。

B.4 异径管件

异径管件图示见图 B.4, 基本参数见表 B.4。

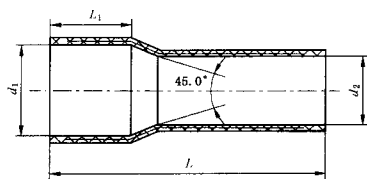


图 B.4 异径管件

表 B.4 异径管件基本参数

单位为毫米

规格 (Dn)	d_1	d_2	L	L_1
500~450	500	450	800	≥ 200
500~400	500	400	800	
450~400	450	400	760	
450~350	450	350	760	
400~350	400	350	720	
400~300	400	300	720	≥ 180
350~300	350	300	640	
350~250	350	250	640	
300~250	300	250	590	
300~200	300	200	590 500	≥ 150
250~200	250	200	540 500	
250~150	250	150	540 500	
200~150	200	150	480 450	
200~125	200	125	480 450	
150~125	150	125	450	
150~100	150	100	450	≥ 120
125~100	125	100	400	
125~80	125	80	400	
100~80	100	80	380	
100~65	100	65	380	≥ 100
100~50	100	50	380	

注：根据连接方式的不同，管件端部可注塑或车削成与其相连的管材管端一致的结构。成型后的法兰管端、平口管端或锥形口管端的结构参数参照 CJ/T 123。

B.5 法兰管件

法兰管件图示见图 B.5, 基本参数见表 B.4。

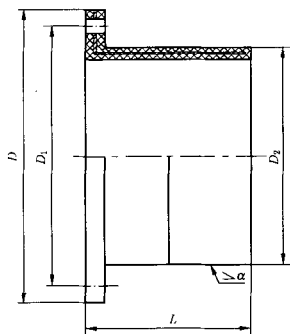


图 B.5 法兰管件

表 B.5 法兰管件基本参数

公称内径 D_n / mm	公称压力/ MPa	L /mm	D /mm	小端 D_2 / mm	α
150	1.6	220	300	$182_{-1.6}^0$	$30'$
200	1.6	240	360	$234_{-1.6}^0$	$30'$
250	1.6	270	425	$284_{-1.6}^0$	$30'$
300	1.6	300	485	$334_{-1.6}^0$	$30'$
350	1.6	310	520	$390_{-1.6}^0$	1°
400	1.6	320	580	$440_{-1.6}^0$	1°
450	1.6	330	640	$492_{-1.6}^0$	1°
500	1.6	350	715	$542_{-1.6}^0$	1°

附 录 C
(资料性附录)
双承口管件的基本参数

C.1 双承口管件的结构形式

双承口管件的结构形式见图 C.1。管材连接时密封件可选用铸铁管用“T”形滑入式密封圈或自行设计制作,配合使用的复合管管端为 CJ/T 123 规定的双承口管件连接式复合管管端。

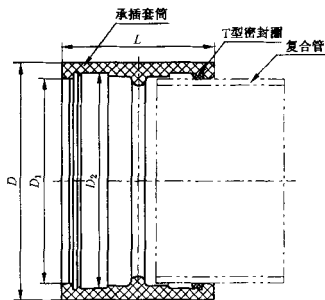


图 C.1 双承口管件

C.2 制作双承口管件的材料

根据使用压力、使用环境、使用年限的不同制作双承口管件时可以选择聚乙烯、玻璃钢、钢等材料。

C.3 双承口管件结构参数的确定

同一种规格双承口管件由于使用压力及制作材料的不同,结构尺寸会有差别,需要经过设计确定。表 C.1 为双承口管件的一些参考尺寸。

表 C.1 双承口管件的基本参数

单位为毫米

公称内径(Dn)	50	65	80	100	125	150	200	250	300	350	400	450	500	600
D	根据材料及使用压力确定													
D ₁ ≥	78	93	108	128	155	184	235	285	335	390	440	492	542	650
D ₂	根据使用压力及密封圈类型确定													
L ≥	190	190	190	190	190	210	230	250	290	310	330	350	370	420