



中华人民共和国国家标准

GB/T 37605—2025

代替 GB/T 37605—2019, GB/T 37792—2019, GB/T 38682—2020

耐蚀合金焊管

Welded corrosion resistant alloy pipes and tubes

2025-08-29 发布

2026-03-01 实施

国家市场监督管理总局
国家标准化管理委员会 发布

前 言

本文件按照 GB/T 1.1—2020《标准化工作导则 第1部分：标准化文件的结构和起草规则》的规定起草。

本文件代替 GB/T 37605—2019《耐蚀合金焊管》、GB/T 37792—2019《耐蚀合金焊管通用技术条件》和 GB/T 38682—2020《流体输送用镍-铁-铬合金焊接管》。本文件以 GB/T 37605 为主，整合了 GB/T 37792—2019、GB/T 38682—2020 的内容，与 GB/T 37605—2019 相比，除结构调整和编辑性改动外，主要技术变化如下：

- a) 增加了 NS3308、NS3313 两个牌号及相关技术要求(见 6.1、6.2)；
- b) 增加了公称外径小于 168.3 mm 焊管的无损检测的要求(见 6.6.3)。

请注意本文件的某些内容可能涉及专利。本文件的发布机构不承担识别专利的责任。

本文件由中国钢铁工业协会提出。

本文件由全国钢标准化技术委员会(SAC/TC 183)归口。

本文件起草单位：浙江久立特材科技股份有限公司、山西太钢不锈钢钢管有限公司、江苏武进不锈钢股份有限公司、冶金工业信息标准研究院、湖南湘投金天新材料有限公司、浙江永上特材有限公司、江苏圣珀新材料科技有限公司。

本文件主要起草人：刘明洲、罗霞、方德伟、王博文、刘一鸣、周卫国、曾宪山、朱明军、王琳、沈毅英、邵羽、颜丞铭、刘涛、杨帆、何焰、彭盛军。

本文件及其所代替文件的历次版本发布情况为：

- 2019 年首次发布为 GB/T 37605—2019；
- 本次为第一次修订，并入了 GB/T 37792—2019 和 GB/T 38682—2020 的内容。

耐蚀合金焊管

1 范围

本文件规定了耐蚀合金焊管的订货内容、制造工艺、技术要求、检验规则、包装、标志和质量证明书,描述了相应的试验方法。

本文件适用于公称外径不超过 1 016 mm 的耐蚀合金焊管(以下简称焊管)。

2 规范性引用文件

下列文件中的内容通过文中的规范性引用而构成本文件必不可少的条款。其中,注日期的引用文件,仅该日期对应的版本适用于本文件;不注日期的引用文件,其最新版本(包括所有的修改单)适用于本文件。

GB/T 222—2025 钢及合金 成品化学成分允许偏差
GB/T 223(所有部分) 钢铁及合金化学分析方法
GB/T 228.1 金属材料 拉伸试验 第 1 部分:室温试验方法
GB/T 228.2 金属材料 拉伸试验 第 2 部分:高温试验方法
GB/T 230.1 金属材料 洛氏硬度试验 第 1 部分:试验方法
GB/T 231.1 金属材料 布氏硬度试验 第 1 部分:试验方法
GB/T 241 金属管 液压试验方法
GB/T 242 金属管 扩口试验方法
GB/T 246 金属材料 管 压扁试验方法
GB/T 2102 钢管的验收、包装、标志和质量证明书
GB/T 2651 焊接接头拉伸试验方法
GB/T 2653 焊接接头弯曲试验方法
GB/T 2975 钢及钢产品 力学性能试验取样位置及试样制备
GB/T 4340.1 金属材料 维氏硬度试验 第 1 部分:试验方法
GB/T 6394 金属平均晶粒度测定方法
GB/T 5777—2019 无缝和焊接(埋弧焊除外)钢管纵向和/或横向缺欠的全圆周自动超声检测
GB/T 7735—2016 无缝和焊接(埋弧焊除外)钢管缺欠的自动涡流检测
GB/T 15260—2016 金属和合金的腐蚀 镍合金晶间腐蚀试验方法
GB/T 17395 钢管尺寸、外形、重量及允许偏差
GB/T 20066 钢和铁 化学成分测定用试样的取样和制样方法
GB/T 20123 钢铁 总碳硫含量的测定 高频感应炉燃烧后红外吸收法(常规方法)
GB/T 30062 钢管术语
GB/T 37791 耐蚀合金焊带和焊丝
GB/T 38939 镍基合金 多元素含量的测定 火花放电原子发射光谱分析法(常规法)
NB/T 47013.2—2015 承压设备无损检测 第 2 部分:射线检测
NB/T 47013.5—2015 承压设备无损检测 第 5 部分:渗透检测
NB/T 47013.11—2015 承压设备无损检测 第 11 部分:X 射线数字成像检测