

GB150. 1~GB150. 4—2011 《压力容器》第 1 号勘误表

本勘误表由全国锅炉压力容器标准化技术委员会秘书处起草并审核，现予公布。

标准名称：GB150. 1~GB150. 4—2011 《压力容器》

GB150. 1—2011 压力容器 第 1 部分：通用要求

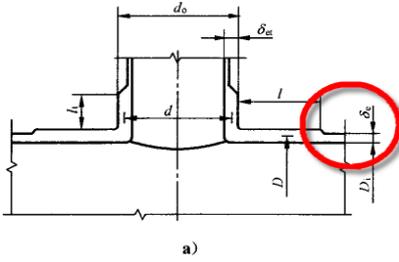
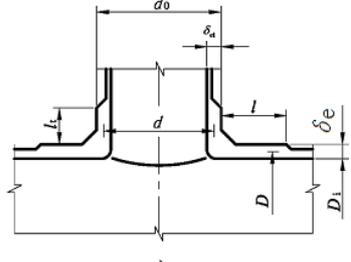
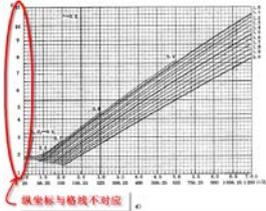
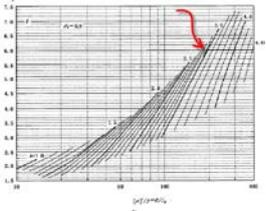
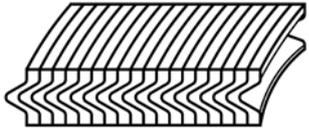
序号	页号，节号或条款	原文	勘误内容
1	P5, 1.4.2 g) h)	g) JB/T 4755 《铜制 焊接 容器》； h) JB/T 4756 《镍及镍合金 焊接 容器》。	分别改为： g) JB/T 4755 《铜制 压力 容器》； h) JB/T 4756 《镍及镍合金 制压力 容器》。
2	P11, 4.4.1 表 1	表头： 钢材 （螺栓材料除外）许用应力的取值	改为：许用应力的取值（螺栓材料除外）
3	P25, 图 B.1	错误	采用 GB150-1998 , P138, 图 B1

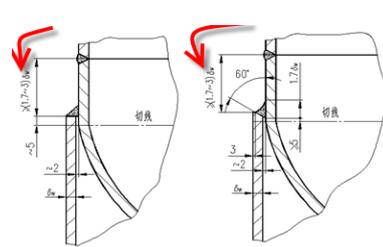
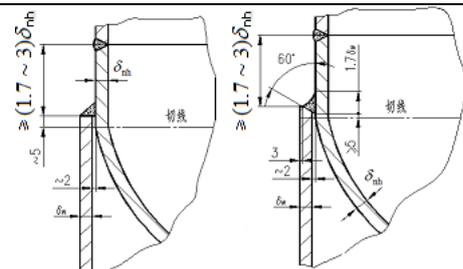
GB150. 2—2011 压力容器 第 2 部分：材料

序号	页号，节号或条款	原文	勘误内容
1	P53, 5.1.3 a)	不得用于换热管	不得用于 管壳式换热器的 换热管
2	P53, 5.2.2	...不得用于换热管。	...不得用于 管壳式换热器的 换热管。

GB150. 3—2011 压力容器 第 3 部分：设计

序号	页号，节号或条款	原文	勘误内容
1	P91, 前言, 倒数 10 行	a) 增加附录B “钢带错绕筒体 设计 ”	a) 增加附录 B “钢带错绕筒体”
2	P97, 表 4-1, 序号 9, 第 4 列	150~ 400	150~ 475
3	P106, 4.5.1.3	a) 按所用材料, 查表 4-1 确定对应的...;	a) 按 筒体 所用材料, 查表 4-1 确定对应的...;
4	P116, 图 5-1, 图 5-2 , 图 5-3	图中符号 “ δ_h ”	改为 “ δ_{nh} ”
5	P133, 5.6.6.4.2	$L_c = \sqrt{L_x^2 - \frac{(D_L - D_s)^2}{4}}$	$L_c = \sqrt{L_x^2 + \frac{(D_L - D_s)^2}{4}}$
6	P135, 5.6.6.6 图 5-18	(1) 图中 “5.6.6.3.1” (2) 图中 “5.6.6.3.2”	(1) 修改为 “5.6.6.4.1” (2) 修改为 “5.6.6.5.1”
7	P137, 表 5-9, 第一行 (序号 1)	(1) 简图和备注中的 “L” (2) 备注中的 “ D_i ” (3) 备注中的 “ δ_e ”	(1) 修改为 “ L_1 ”; (2) 修改为 “ D_c ”; (3) 修改为 “ δ_{ep} ”;
8	P140, 表 5-10, 序号 14, “系数 K” 列		增加文字 “查图 5-21”
9	P144, 5.10.3	$F_D = 0.785D_i^2 P_c$	$F_D = 0.785D_i^2 P_c$
10	P145, 表 5-11, 表头	由 中性轴至截面最外端 距离 S	由 截面形心轴至最远端 距离 S
11	P148, 表 5-12, “设计条件” 列, “操作情况” 第三行	$E_T = F - F_D$	$E_T = F - F_D$
12	P149, 表 5-12(续), 图	F_r 的力臂: “ L_T ”	应为: “ L_r ”

13	P149, 5.12.2 及 P150,表 5-13	1) δ_{ep} ——平板名义厚度, mm; 2) 表 5-13 中 “ δ_{ep} ” (共 5 处)	1) δ_{np} ——平板名义厚度, mm; 2) 应为: “ δ_{np} ” (共 5 处)
14	P162, 6.4.3, 最后一行; 当 $K_1/\nu \geq 0.5$ 时, 应采用其他设计方法。; 当 $K_1/\nu > 0.5$ 时, 应采用其他设计方法。
15	P163, 6.5.2.1	b) 取 $K=D_0/d$, 计算应力.....:	b) 取 $K=D_0/d_{op}$, 计算应力.....:
16	P163, 6.5.2.2 公式 (6-24)	$(E\theta) = \frac{0.91\left(\frac{\delta_1}{\delta_0}\right) D_{il} V_I}{f h_0} \sigma_H$	$(E\theta) = \frac{0.91\left(\frac{\delta_1}{\delta_0}\right)^2 D_{il} V_I}{f h_0} \sigma_H$
17	P165, 图 6-12 a)		
18	P169, 图 6-13 d)		修改见附图 1
19	P178, 表 6-3, (二、参数计算), 第 4 行	1) S_m / p 2) 单位 MPa	1) $[\sigma]^t / p$ 2) 删除
20	P179, 图 6-14	1) 所有图横坐标 “ T_0 ” ; 2) 图 6-14 i) 	1) “ T_0 ” 改为 δ 2) 图 6-14 i) 修改见附图 2
21	P191, 表 7-2, 第 7 行图	内填石棉缠绕式金属: 	内填石棉缠绕式金属: 
22	P199, 图 7-8	注: $K = D_0 / D_1$	注: $K = D_0 / D_1$
23	P200, 图 7-9	法兰颈部内径的标注: D_f	“ D_f ” 应为 “ D_1 ”
24	P207, 表 7-5	注: 对于带颈的松式法兰, 表中系数 V_1 、 F_1 应以 V_L 、 F_L 代替, f 取 1.0。	注: 对于带颈的松式法兰, 表中系数 V_1 、 F_1 应以 V_L 、 F_L 代替, f 取 1.0, 力臂 $L_D = L_A + \delta_{1e}$

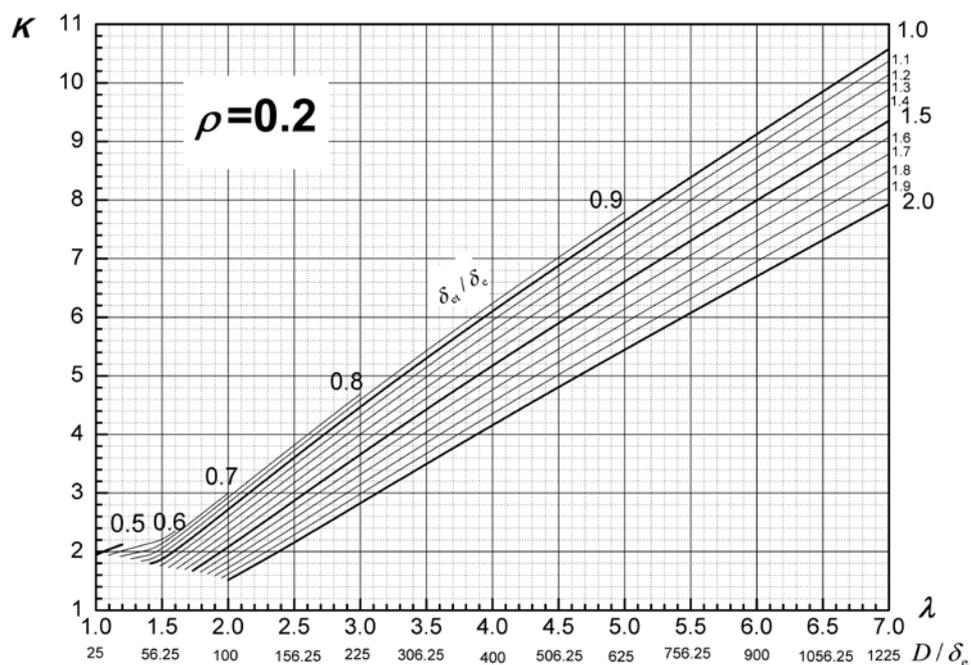
25	P208, 表 7-7, 左列倒数第 3 行	$f = C_{36} / (1 + A) .0$	$f = C_{36} / (1 + A)$
26	P226, 附录 A, 式 (A-46)	$\sigma_b^A = \frac{p_c \cdot L \cdot L_s \cdot c}{6I_2} \left(\frac{C_1}{A} \right)$	$\sigma_b^A = \frac{p_c \cdot L \cdot L_s \cdot c}{6I_2} \left(-\frac{C_1}{A} \right)$
27	P229, 附录 A, A.5.1.2	本条中原文: δ —— 侧板 计算 厚度, 取 δ_1 和 δ_2 中的小值, mm;	修改为: δ —— 侧板 有效 厚度, 取 δ_1 和 δ_2 中的小值, mm;
28	P232, 附录 A, A.5.2.4	本条中原文: $\theta = \text{arc cot} \left(\frac{l_0 + l_{11}}{L_0 + L_{11}} \right), (\circ)$	修改为: $\theta = \text{arctan} \left(\frac{l_0 + l_{11}}{L_0 + L_{11}} \right), (\circ)$
29	P247, 附录 C, 表 C.1, 第二行, 第二列	0~200	≤ 200
30	P276, 附录 C, C.6.1	m —— 垫片系数, mm ;	m —— 垫片系数;
31	P279, 附录 C, 公式 (C-89)	$W_a = 3.14 D_G y$	$W_a = 3.14 b D_G y$
32	P283, 附录 C, C.7.5.3.1 式 C-103	$\begin{cases} \text{当 } \frac{D_o}{D_2} \leq 1.45 \text{ 时, } S_o = \frac{D - D_o}{4} \\ \text{当 } \frac{D_o}{D_2} > 1.45 \text{ 时, } S_o = \frac{D_o - D_2}{6} \frac{2D_o + D_2}{D + D_o} \end{cases}$	$\begin{cases} \text{当 } \frac{D_o}{D_2} \leq 1.45 \text{ 时, } S_o = \frac{D_o - D_2}{4} \\ \text{当 } \frac{D_o}{D_2} > 1.45 \text{ 时, } S_o = \frac{D_o - D_2}{6} \frac{2D_o + D_2}{D_o + D_2} \end{cases}$
33	P292, 附录 D, D.3.1.1图D.4 为 全焊透T型 接头。图D.4 为 全截面焊透 接头。
34	P295, 附录 D, D.3.2	嵌入式接管与壳体的连接如图 D.6 所示。图 D.5 a) 一般适用于.....	嵌入式接管与壳体的连接如图D.6 所示。图 D.6 a) 一般适用于.....
35	P297, 附录 D, D.3.4.2	D.3.4.2 对接接头 连接 对接接头 连接的凸缘如图 D.9 所示。.....	D.3.4.2 全截面焊透 接头连接 全截面焊透 接头连接的凸缘如图 D.9 所示。.....
36	P300, 附录 D, 图 D.11 e)	$S \geq \delta_n + 3$, 且 不大于 6mm	$S \geq \delta_n + 3$, 且 不小于 6mm
37	P302, 附录 D, 图 D.14 a)、b)		

GB150. 4—2011 压力容器 第 4 部分：制造、检验和验收

序号	页号, 节号或条款	原文	勘误内容
1	P325, 6.5.3	本条文字中 “ δ_{s1} ”	均修改为: “ δ_{s2} ”
2	P329, 7.3.4	e)有应力腐蚀的容器;	e)有应力腐蚀 倾向 的容器;
3	P330, 8.1.1	e) 对碳钢、低合金钢, 材料要求做冲击试验者。	删除 e) 条

4	P331, 8.2.1	d) 当不同厚度元件焊接时： ——接管与壳体焊接时， <u>取接管颈厚度、壳体厚度、补强圈厚度和连接角焊缝厚度中较大者；</u>	修改为“d) 当不同厚度元件焊接时： ——接管与壳体焊接时， <u>取壳体厚度、补强圈厚度和连接角焊缝厚度中较大者；</u> ”
5	P336, 10.4	i) <u>要求局部射线或超声检测的容器中先拼板后成形凸形封头上的所有拼接接头；</u>	i) 先拼板后成形凸形封头上的所有拼接接头；

附图 1



附图 2

