正火材料容器强制性要求

1. 下列材料应在正火状态下使用：[GB/T 150.2-2011 p42 4.1.4] (1)多层容器内筒的Q245R 和 Q345R；

(2)厚度大于 36mm 的壳体用 Q245R 和 Q345R；

(3)厚度大于 50mm 的其他受压元件(法兰、管板、平盖等)用 Q245R 和 Q345R；

1. 厚度大于 80mm 的正火、正火加回火钢板，可增加一组 1/2T 处的冲击试 验。[GB/T 150.2-2011 p46 4.1.6]
2. 壁厚大于 30mm 的钢管和使用温度低于-20℃的钢管，不允许使用终轧温度符合正火温度的热轧代替正火热处理。[GB/T 150.2-2011 p51 5.1.1]
3. 碳素钢螺柱用毛坯应进行正火热处理。[GB/T 150.2-2011 p63 7.1.2]
4. 碳素钢和低合金钢制法兰在下列任一情况下需经正火热处理：[GB/T 150.3-2011 p183 7.1.5] (1)法兰断面厚度大于 50mm； (2)锻制法兰；
5. 正火、正火加回火钢材制造的受压元件，宜采用冷成形或温成形，温成形 时，需避开钢材的回火脆性温度区。[GB/T 150.4-2011 p322 6.1.2]
6. 厚度大于 50mm 的正火、正火加回火钢板，可增加一组 1/2T 处的冲击试 验。[GB/T 12337-2014 p13 4.2.5]