

## GB/T3091 标准 2015 与 2008 版修改对照

序号	项目	2008	2015
1	外径	外径可由供需双方协议	1、 $D \leq 219.1\text{mm}$ 的，有 3 个系列尺寸 2、 $D > 219.1\text{mm}$ 的，执行 GB/T21835 规定
2	壁厚	壁厚可由供需双方协议	规定了各规格的最小壁厚，最小不得小于 2mm
3	不圆度	1、 $D \leq 508$ 的，执行外径公差 2、 $D > 508$ 的，外径公差的 80%	1、 $\leq 219.1\text{mm}$ 的，规定了具体的不圆度； 2、 $> 219.1\text{mm}$ 的，外径公差的 80%
4	定尺长度	长度公差：0—20mm	长度公差：0- 15mm
5	管端	$D \geq 114.3\text{mm}$ 的钢管，管端切斜 $\leq 3\text{mm}$	$D \leq 114.3\text{mm}$ 应该机械平头，所有规格钢管的切斜 $\leq 3\text{mm}$
6	镀锌层	协议要求 500g/m <sup>2</sup> （没强制规定要求，标准字面表达比较模糊）	规定要求不小于 300g/m <sup>2</sup> ，协议要求 500g/m <sup>2</sup>
7	钢的牌号	应符合 GB/T700 中牌号 Q195、Q215A、Q215B、Q235A、Q235B 和 GB/T1591 中牌号 Q295A、Q295B、Q345A、Q345B 的规定	增加 GB/T700 中的钢牌号 Q275A、Q275B，删减了 GB/T1591 中 Q295A、Q295B 牌号钢的要求
8	交货状态	直缝高频电阻焊钢管可按焊缝热处理状态交货	钢管可按焊缝热处理状态交货
9	缺陷的补焊	外径小于 114.3mm 的钢管不允许补焊，外径大于 114.3mm 的钢管，可对母材和焊缝处的缺陷进行修补。	外径小于 219.1mm 的钢管不允许补焊，外径大于 219.1mm 的钢管，可对母材和焊缝处的缺陷进行修补。
10	钢管标志	应符合 GB/T2101 规定	钢管的标志应至少包括以下内容：制造厂名称或商标、产品标准号、钢的牌号、产品规格及可追溯性识别号码。
11	组批规则	1. $D \leq 33.7$ 1000 根/批 2. $33.7 < D \leq 60.3$ 750 根/批 3. $60.3 < D \leq 168.3$ 500 根/批 4. $168.3 < D \leq 323.9$ 200 根/批 5. $D > 323.9$ 100 根/批	1. $D \leq 219.1$ 每班次（同炉号） 2. $219.1 < D \leq 406.4$ 200 根/批 3. $D > 406.4$ 100 根/批

联塑华通钢塑管有限公司作为国内外知名的钢管生产企业，始终坚持“以质量为生命、科技为龙头、以顾客满意为宗旨”的经营方针，严格执行 GB/T3091 新标准，一如既往的推动中国钢管及钢塑管产业的发展，坚决维护新国标的权威性，保护消费者的合法权益。