

3.1.1.2 焊接管的牌号、状态和规格应符合表 2 的规定。

表 2 焊接管

牌号	状态	外径/mm	壁厚/mm							
			0.5	0.6	0.8	1.0	1.25	1.5	2.0	2.5
TA1、TA2、 TA3、TA9、 TA9-1、 TA10	退 火 态 (M)	16	○	○	○	○	—	—	—	—
		19	○	○	○	○	○	—	—	—
		25、27	○	○	○	○	○	○	—	—
		31、32、33	—	—	○	○	○	○	○	—
		38	—	—	—	—	—	○	○	○
		50	—	—	—	—	—	—	○	○
		63	—	—	—	—	—	—	○	○

注：“○”表示可以按本标准生产的规格。

3.1.1.3 焊接-轧制法生产的钛及钛合金管的牌号、状态和规格应符合表 3 的规定。

表 3 焊接-轧制管

牌号	状态	外径/ mm	壁厚/mm						
			0.5	0.6	0.8	1.0	1.25	1.5	2.0
TA1、TA2、 TA3、TA9-1 TA9、TA10	退火态 M	6~10	○	○	○	○	○	—	—
		>10~15	○	○	○	○	○	○	—
		>15~30	○	○	○	○	○	○	○

注：“○”表示可以按本标准生产的规格。

3.1.2 标记示例

产品标记按产品名称、牌号、生产方式、状态、规格、标准编号的顺序表示。标记示例如下：

示例 1：

按本标准生产的 TA2 冷轧无缝管，退火状态，外径为 36 mm，壁厚为 4 mm，长度为 3 000 mm，标记为：
管 TA2 S M ϕ 36 \times 4 \times 3 000 GB/T 3625—2007。

示例 2：

按本标准生产的 TA1 焊接管，退火状态，外径为 25 mm，壁厚为 0.6 mm，长度为 4 000 mm，标记为：
管 TA1 W M ϕ 25 \times 0.6 \times 4 000 GB/T 3625—2007。

示例 3：

按本标准生产的 TA1 焊接-轧制管，退火状态，外径为 19 mm，壁厚为 0.5 mm，长度为 4 000 mm，标记为：
管 TA1 WR M ϕ 19 \times 0.5 \times 4 000 GB/T 3625—2007。

3.2 尺寸和尺寸允许偏差

3.2.1 管材外径及壁厚的允许偏差应符合表 4 的规定。管材壁厚的允许偏差不适用于焊接管的焊缝处。

表 4 外径及壁厚的允许偏差

单位为毫米

外径	外径允许偏差	壁厚允许偏差
6~25	± 0.10	$\pm 10\%$
>25~38	± 0.13	
>38~50	± 0.15	
>50~60	± 0.18	
>60~80	± 0.25	