



中华人民共和国国家标准

GB/T 15384—2011
代替 GB 15384—1994

气瓶型号命名方法

Designation for gas cylinders

2011-12-30 发布

2012-07-01 实施

中华人民共和国国家质量监督检验检疫总局 发布
中国国家标准化管理委员会

前 言

本标准按照 GB/T 1.1—2009《标准化工作导则 第1部分：标准的结构和编写》给出的规则起草。

本标准代替 GB 15384—1994《气瓶型号命名方法》。

本标准与原 GB 15384—1994 相比较，主要变化如下：

- 增加复合缠绕气瓶、焊接绝热气瓶、车用压缩天然气气瓶、汽车用液化天然气气瓶、车用液化石油气钢瓶、液化二甲醚钢瓶、车用压缩氢气瓶等气瓶的命名方法；
- 将凹形底、凸形底、H形底、两头收口四种底部结构形式统一以 A(凹形底)、T(凸形底)、H(H形底)、S(两头收口)表示，不分车用和其他工业气瓶。

本标准由全国气瓶标准化技术委员会(SAC/TC 31)提出并归口。

本标准起草单位：北京天海工业有限公司、常州蓝翼飞机装备制造有限公司。

本标准主要起草人：李秀珍、周海成、叶勇。

本标准所代替标准的历次版本发布情况为：

- GB 15384—1994。

气瓶型号命名方法

1 范围

本标准规定了气瓶型号命名方法,供气瓶设计、制造、使用和管理等有关部门使用。
本标准适用于《气瓶安全监察规程》中规定的各种气瓶及溶解乙炔气瓶。

2 规范性引用文件

下列文件对于本文件的应用是必不可少的。凡是注日期的引用文件,仅注日期的版本适用于本文件。凡是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。

《气瓶安全监察规程》 2000 版

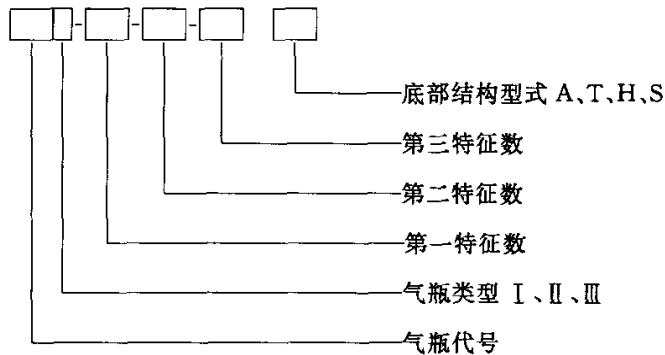
3 气瓶型号命名原则

3.1 气瓶型号组成

气瓶型号一般由气瓶代号、气瓶类型和特征数组成,必要时可增加类型序号和底部结构型式。

3.2 气瓶型号表示方法

气瓶型号的命名表示方法如下:



3.2.1 气瓶代号

3.2.1.1 气瓶代号用有代表性的大写字母表示。

3.2.1.2 各种气瓶代表字母见表 1 规定。

表 1

气瓶类型	钢质焊接气瓶 (包括非重复 充装气瓶)	溶解乙炔气瓶	液化石油气 钢瓶	液化二甲醚 钢瓶	铝合金无缝 气瓶	钢质无缝气瓶
代表字母	HJ ^a	RYP	YSP	DME	LW	W ^b
代表字母	CRP	DP ^c	CNG	CHG	CDP	LPG

^a HJL 表示立式使用焊接气瓶, HJW 表示卧式使用焊接气瓶。
^b WM 碳锰钢制正火处理的无缝气瓶, WZ 碳锰钢制淬火处理的无缝气瓶, WG 铬钼钢钢制的无缝气瓶。
^c DPL 表示立式使用焊接气瓶, DPW 表示卧式使用焊接气瓶。

3.2.2 气瓶类型

3.2.2.1 气瓶类型用大写罗马数字(I、II、III等)表示。气瓶代号(大写字母)和气瓶类型(罗马数字)连续书写,字母和罗马数字间不留间隔。

3.2.2.2 对于车用压缩天然气气瓶分为 I、II、III 类。

代表意义如下:

- I—为车用压缩天然气钢质气瓶;
- II—为车用压缩天然气钢质内胆环向缠绕复合气瓶;
- III—为车用压缩天然气铝合金内胆全缠绕复合气瓶。

3.2.2.3 对于钢质无缝气瓶按工艺类型分为 I、II、III 类。

代表意义如下:

- I—为钢坯冲拔拉伸式钢质无缝气瓶;
- II—为钢管旋压收底收口气瓶;
- III—为钢板冲压式钢质无缝气瓶。

3.2.2.4 对于钢质焊接气瓶分为 I、II 类。

代表意义如下:

- I—为一道环焊缝焊接气瓶;
- II—为二道环焊缝焊接气瓶。

3.2.2.5 对于复合缠绕气瓶为 II、III 类。

代表意义如下:

- II—环缠绕式气瓶;
- III—为金属内胆全缠绕式气瓶。

3.2.2.6 仅有一种制造方式的气瓶,气瓶类型代号类型可空缺,不得使用其他字母代用。

3.2.3 特征数

气瓶各特征数按顺序用阿拉伯数字表示,并用短栏线隔开,各特征数的含义和单位见表 2 规定。

表 2

类 别	第一特征数	第二特征数	第三特征数
钢质焊接气瓶	气瓶的公称直径(内径),以 mm 为单位	气瓶的公称容积,以 L 为单位	气瓶的公称工作压力,以 MPa 为单位
溶解乙炔气瓶			表示气瓶在基准温度 15℃ 时的限定压力,以 MPa 为单位
液化石油气瓶	气瓶的公称工作压力,以 MPa 为单位(可省略)		
铝合金无缝气瓶	气瓶的公称直径(外径),以 mm 为单位		气瓶的公称工作压力,以 MPa 为单位
钢质无缝气瓶			气瓶在 20℃ 下的公称工作压力,以 MPa 为单位
车用压缩天然气气瓶 I 型			
复合缠绕气瓶	气瓶的内胆公称直径(外径),以 mm 为单位		气瓶的内胆公称容积,以 L 为单位
车用压缩天然气气瓶 II 或 III 型			
焊接绝热气瓶	气瓶的内胆公称直径,以 mm 为单位	气瓶的内胆公称容积,以 L 为单位	气瓶的公称工作压力,以 MPa 为单位
汽车用液化天然气气瓶			

3.2.4 底部结构形式

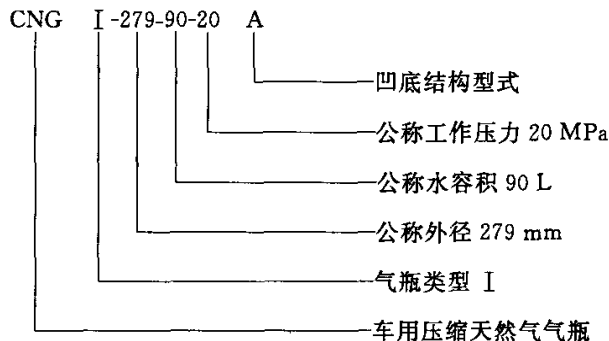
底部结构形式用来表示一个系列中某一个规格气瓶的底部结构设计,在第三特征数后空一字母间隔书写,符号的含义见表 3。

表 3

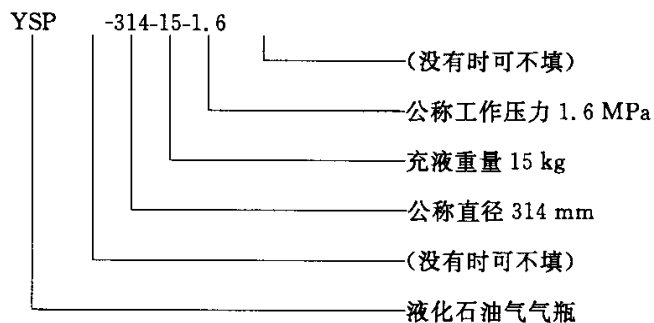
底部结构形式	凹形底	凸形底	H 形底	两头收口
代表字母	A	T	H	S

3.3 气瓶型号应用示例

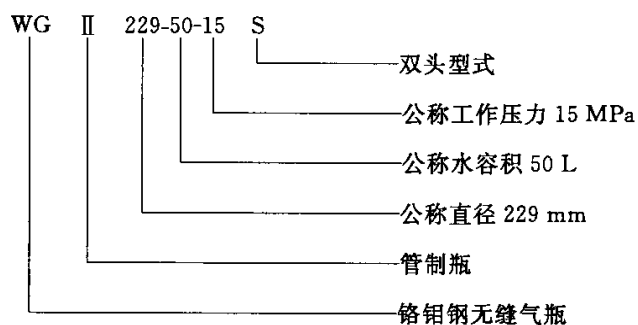
3.3.1 车用压缩天然气钢瓶



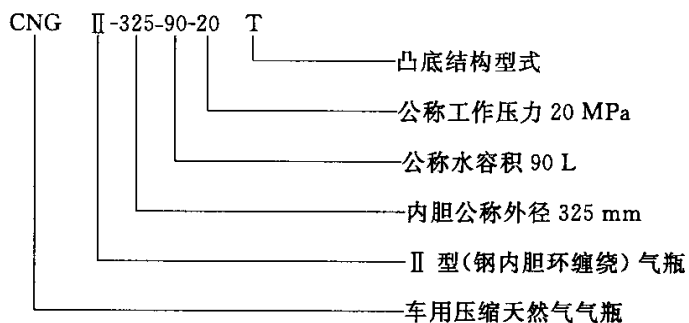
3.3.2 液化石油气钢瓶



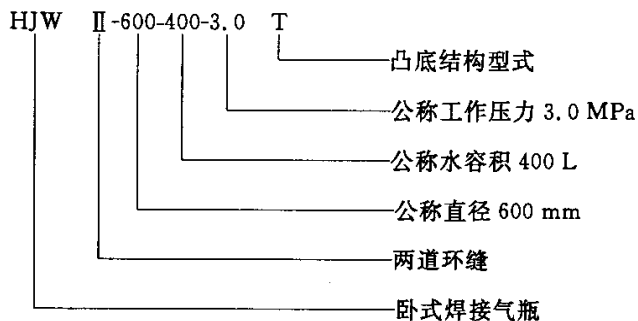
3.3.3 钢质无缝气瓶



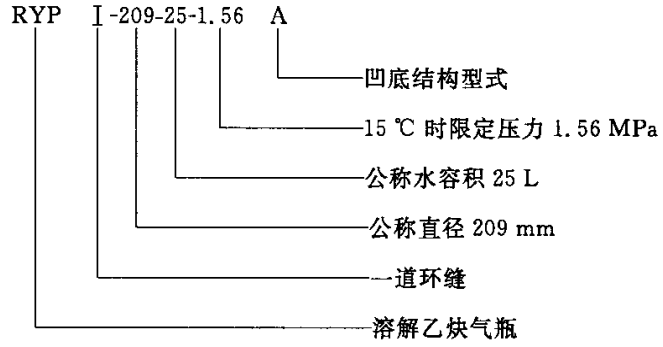
3.3.4 钢质内胆环向缠绕车用天然气钢瓶



3.3.5 焊接气瓶



3.3.6 溶解乙炔气瓶



3.3.7 焊接绝热气瓶

