

GB/T 150-2024 标准勘误

本勘误表格中页号、节号或条款及原文以 2024 年 8 月第一版（2024 年 8 月第一次印刷）标注。

GB/T 150.1-2024

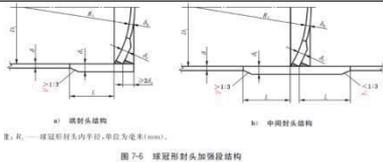
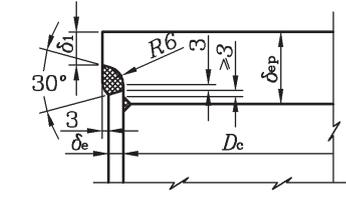
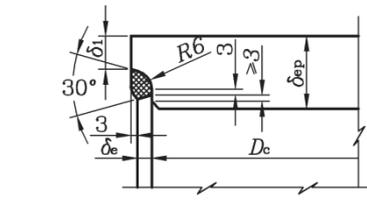
序号	页号, 节号或条款	原文	勘误内容
1	P11, 5.3.1.2并按 GB/T 4732 (所有部分) 附录 C并按 GB/T 4732.4 或 GB/T 4732.5.....
2	P28, B.6.3, 最后 1 行爆破片也应满足 B.5.4 中的要求。爆破片也应满足 B.5.4 中 a)、b) 和 c) 条的要求。
3	P29, 表 B.6, 第 3 列 第 1 行	135	1.35
4	P34, 图 B.1 下方符号 说明第 1 条	M ——气体的摩尔质量,, 典型气体介质分量见表 B.6。	M ——气体的摩尔质量,, 典型气体摩尔质量见表 B.7。
5	P38, B.8.1.1	Z ——气体压缩系数, 见图 B.3;	Z ——气体压缩系数, 见图 B.2;
6	P39, B.8.1.2	Z ——气体压缩系数, 见图 B.3;	Z ——气体压缩系数, 见图 B.2;
7	P40, B.8.3	K_V ——.....见图 B.2.....	K_V ——.....见图 B.1.....
8	P40, B.8.3 c), 由图 B.2.查得 K_V 值....., 由图 B.1.查得 K_V 值.....
9	本标准全文, 焊接接头系数符号	φ	ϕ

GB/T 150.2-2024

序号	页号, 节号或条款	原文	勘误内容
1	P78, 表 C.1, 16MnDR	厚度>36~60, 温度 $\leq 20^\circ\text{C}$ 的许用应力: 190; 厚度>60~100, 温度 $\leq 20^\circ\text{C}$ 的许用应力: 183。	厚度>36~60, 温度 $\leq 20^\circ\text{C}$ 的许用应力: 170; 厚度>60~100, 温度 $\leq 20^\circ\text{C}$ 的许用应力: 167。
2	P78, 表 C.1, 15MnNiNbDR	厚度>36~60, 室温强度指标下限值 R_{eL} : 350。	厚度>36~60, 室温强度指标下限值 R_{eL} : 340。
3	P80, 表 C.2, S22253	室温强度指标下限值 R_m 为 640; 温度 $\leq 20^\circ\text{C}$ 的许用应力为 237; 温度 100°C 的许用应力为 237; 温度 150°C 的许用应力为 223; 温度 200°C 的许用应力为 210; 温度 250°C 的许用应力为 200。	室温强度指标下限值 R_m 为 620; 温度 $\leq 20^\circ\text{C}$ 的许用应力 230; 温度 100°C 的许用应力为 230; 温度 150°C 的许用应力为 230; 温度 200°C 的许用应力为 230; 温度 250°C 的许用应力为 223; 增加 300°C 的许用应力为 217。
4	P80, 表 C.2, S22053	温度 150°C 的许用应力为 223; 温度 200°C 的许用应力为 210; 温度 250°C 的许用应力为 200。	温度 150°C 的许用应力为 230; 温度 200°C 的许用应力为 230; 温度 250°C 的许用应力为 223; 增加 300°C 的许用应力为 217。

序号	页号, 节号或条款	原文		勘误内容	
5	P86, 表 C.4, S41008	S41008	GB/T 13296 GB/T 14976	S11306 S41008	GB/T 13296 GB/T 14976
6	P91, 表 C.4, S22053	室温强度指标下限值 R_m 为 655; 室温强度指标下限值 $R_{p0.2}$ 为 485。		室温强度指标下限值 R_m 为 620; 室温强度指标下限值 $R_{p0.2}$ 为 450。	
7	P99, 表 C.7, 12Cr5Mo	牌号: 12Cr5Mo; 第 1 行 81 与 77 之间的粗实线; 第 2 行 95 与 83 之间的细实线。		牌号: 12Cr5Mo; 81 与 77 之间修改为细实线; 95 与 83 之间修改为粗实线。	

GB/T 150.3-2024

序号	页号, 节号或条款	原文	勘误内容
1	P125, 2, 第 13 行, 第 19 行	GB/T 3531、GB/T 19189	删除
2	P132, 6.3.2.2, 第一 行	外压应变系数 B	外压应力系数 B
3	P145, 6.4.1	……, 用公式 (5-5) ……	……, 用公式 (6-5) ……
4	P145, 6.5.1.2, 公式 (6-7)	$B = \frac{P_c D_o}{\delta_c + (A_s / L_s)}$	$B = \frac{P_c D_o}{\delta_c + (A_s / L_s)}$
5	P152, 表 6-4, 第一 行	温度 30°C, A: 1.38, B: 1.00E-05	温度 30°C, A: 1.00E-05, B: 1.38
6	P160, 公式 (7-8) 的 符号说明	$M = \frac{1}{4} \left(\frac{1}{3} + \sqrt{\frac{R_i}{r}} \right)$	$M = \frac{1}{4} \left(3 + \sqrt{\frac{R_i}{r}} \right)$
7	P161, 图 7-6, 坡度 符号		$\geq 1:3$ $< 1:3$
8	P171, 7.6.4.3.3, 公式 (7-20)	$A_{rs} = \frac{k Q_s D_{is} \tan \alpha}{2 [\sigma]_s \phi} \left(\frac{1 - \Delta}{\alpha} \right)$	$A_{rs} = \frac{k Q_s D_{is} \tan \alpha}{2 [\sigma]_s \phi} \left(1 - \frac{\Delta}{\alpha} \right)$
9	P181, 表 7-9 序号 7		
10	P181, 表 7-9 序号 7	……筒体增厚段……	……筒体增厚段……
11	P199, 8.3.4.2	$d_{OP} > 0.5D$	$d_{OP} > 0.5D_0$
12	P291, 公式 A.148	$A = 0.5d \cdot \delta + 2\delta \cdot \delta_t (1 - f_r)$	$A = 0.5[d \cdot \delta + 2\delta \cdot \delta_t (1 - f_r)]$
13	P294, A.9.2, 第二行 下角标	$S'_{crA} = \begin{cases} S'_{crA} & S'_{crA} \leq R'_{el} / 2 \\ S'_{crB} & S'_{crB} > R'_{el} / 2 \end{cases}$	S'_{crA}
14	P296, 公式 A.172	$S'_{crB} = \frac{\pi^2 E^t}{12(1 - \mu^2)} \left(\frac{\delta_5}{L_1} \right) \cdot K_B$	$S'_{crB} = \frac{\pi^2 E^t}{12(1 - \mu^2)} \left(\frac{\delta_5}{L_1} \right)^2 \cdot K_B$
15	P296, 公式 A.176	$R_1 = \sqrt{\frac{I}{A_a}}$	$R = \sqrt{\frac{I}{A_a}}$

序号	页号, 节号或条款	原文	勘误内容				
16	P296, 公式 A.177	$S_a = \frac{\frac{p_e \cdot H_o \cdot h_o}{2(\delta_1 H_o + \delta_2 h_o)}}{p_e \cdot H \cdot L_1}$	$S_a = \frac{\frac{p_e \cdot H_o \cdot h_o}{2(\delta_1 H_o + \delta_2 h_o)}}{2\delta_1 H_o + (\delta_2 + \delta_{22})h_o}$				
17	P299, B.2.2, 下角标符号	δ_1	δ_i				
18	P300, 公式 (B.3), 下角标符号	$\delta_1 = j\delta + C_2$	δ_i				
19	P308, C.3.5.1, 第 1 行公式 (9-5)公式 (9-6)				
20	P309, C.3.6, 第 1 行公式 (7.33)公式 (7-40)				
21	P342, 图 D.1 b)	<table border="1" style="display: inline-table; vertical-align: middle;"><tr><td style="text-align: center;">β</td><td style="text-align: center;">$6^\circ \pm 2^\circ$</td></tr></table>	β	$6^\circ \pm 2^\circ$	<table border="1" style="display: inline-table; vertical-align: middle;"><tr><td style="text-align: center;">β</td><td style="text-align: center;">$12^\circ \pm 4^\circ$</td></tr></table>	β	$12^\circ \pm 4^\circ$
β	$6^\circ \pm 2^\circ$						
β	$12^\circ \pm 4^\circ$						
22	P381 及 P382, 表 F.2, 16MnDR	材料标准: GB/T 3531	材料标准: GB/T 713.3				
23	P381 及 P382, 表 F.2, 07MnMoVR	材料牌号: 07MnMoVR 材料标准: GB/T 19189	材料牌号: Q490R 材料标准: GB/T 713.6				
24	P381 及 P382, 表 F.2, 07MnNiVDR	材料牌号: 07MnNiVDR 材料标准: GB/T 19189	材料牌号: Q490DRL1 材料标准: GB/T 713.6				
25	P381 及 P382, 表 F.2, 07MnNiMoDR	材料牌号: 07MnNiMoDR 材料标准: GB/T 19189	材料牌号: Q490DRL2 材料标准: GB/T 713.6				

GB/T 150.4-2024

序号	页号, 节号或条款	原文	勘误内容
1	P418, 6.6 b)	螺孔中心线与端面的垂直度允差不应大于 0.25%。	螺孔中心线与端面的垂直度允差不应大于螺孔中心圆直径的 0.25%。
2	P420, 7.3.1 c) 第四行(当设计温度在-192℃~196℃时, 其冲击试验温度取-192℃)(当设计温度在-192℃~-196℃时, 其冲击试验温度取-192℃)
3	P424, 8.1.4	B 类、C 类、D 类、E 类焊接接头, 球形封头与圆筒连接接头以及.....。	B 类、C 类、D 类、E 类焊接接头, 球形封头与圆筒连接的 A 类焊接接头以及.....。
4	P424, 8.3.1.1, 且设计温度高于 675℃ 时.....。, 且设计温度高于或等于 675℃ 时.....。
5	P425, 8.3.1.5	设计温度高于 675℃ 的.....。	设计温度高于或等于 675℃ 的.....。
6	P427, 8.4.3 c)(含以非合金钢、低合金钢为基层的复合板压力容器);(含以非合金钢、低合金钢为基层的复合板压力容器、衬里压力容器、带堆焊层压力容器);
7	P427, 表 4, 第 2 列第 8 行	12MnNiVR	Q490RW
8	P430, 9.1.1.1 d)	制造过程中, 通过热处理改善材料性能的钢制压力容器。	制造过程中, 通过热处理改善或恢复材料性能的钢制压力容器。
9	P435, 10.6.4	10.6.4 原材料和零、部件的无损检测方法、检测比例、检测技术等级和合格级别按设计文件规定执行。	10.6.4 原材料和零、部件的无损检测方法、检测比例、检测技术等级和质量等级按设计文件规定执行。

序号	页号, 节号或条款	原文	勘误内容
10	P435, 表 5, 第 4 列	合格级别	质量等级
11	P436, 10.7.3	10.7.3 表面检测的技术要求 按 NB/T 47013.4、NB/T 47013.5 对焊接接头进行磁粉、渗透检测, 合格级别不低于I级。	10.7.3 表面检测的技术要求 按 NB/T 47013.4、NB/T 47013.5 对焊接接头进行磁粉、渗透检测, 质量等级不低于I级。
12	P447, C.2.1 d)	d) 钢板逐张按 NB/T 47013.3 规定的方法进行超声检测, 合格级别不低于I级;	d) 钢板逐张按 NB/T 47013.3 规定的方法进行超声检测, 质量等级不低于I级;
13	P447, C.2.3 c)	c) 钢板逐张按 NB/T 47013.3 规定的方法进行超声检测, 合格级别不低于I级;	c) 钢板逐张按 NB/T 47013.3 规定的方法进行超声检测, 质量等级不低于I级;
14	P453, C.8.1, 最后 1 段	C.8.1..... 射线检测按 NB/T 47013.2, 检测技术等级不低于 AB 级, 合格级别为不低于II级; 衍射时差法超声检测 (TOFD) 按 NB/T 47013.10, 检测技术等级为 B 级, 合格级别为不低于II级; 相控阵超声检测按 NB/T 47013.15, 检测技术等级为 B 级, 合格级别为不低于I级。	C.8.1..... 射线检测按 NB/T 47013.2, 检测技术等级不低于 AB 级, 质量等级为不低于II级; 衍射时差法超声检测 (TOFD) 按 NB/T 47013.10, 检测技术等级为 B 级, 质量等级为不低于II级; 相控阵超声检测按 NB/T 47013.15, 检测技术等级为 B 级, 质量等级为不低于I级。
15	P453, C.8.2, 最后 1 段	C.8.2 超声检测 超声检测按 NB/T 47013.3, 检测技术等级为 B 级, 合格级别为I级。	C.8.2 超声检测 超声检测按 NB/T 47013.3, 检测技术等级为 B 级, 质量等级为I级。
16	P453, C.8.3, 最后 1 段	C.8.3 表面检测 磁粉检测按 NB/T 47013.4, 合格级别为I级; 渗透检测按 NB/T 47013.5, 合格级别为I级。铁磁性材料的表面检测应优先采用磁粉检测。	C.8.3 表面检测 磁粉检测按 NB/T 47013.4, 质量等级为I级; 渗透检测按 NB/T 47013.5, 质量等级为I级。铁磁性材料的表面检测应优先采用磁粉检测。
17	P456, E.2.1.1 d)	d) 制造壳体用钢板按 NB/T 47013.3 逐张进行超声检测, 质量等级不低于II级。	d) 制造壳体用钢板按 NB/T 47013.3 逐张进行超声检测, 质量等级不低于I级。
18	P459, E.5.2.1 c)、加强圈与压力容器.....。、补强圈与压力容器.....。