

# 石油钻杆内涂层技术条件



# 目 次

|                                   |    |
|-----------------------------------|----|
| 前 言.....                          | II |
| 1 范围.....                         | 1  |
| 2 规范性引用文件.....                    | 1  |
| 3 术语和定义.....                      | 2  |
| 4 涂层结构和分类.....                    | 2  |
| 5 技术要求.....                       | 3  |
| 6 工艺要求.....                       | 4  |
| 7 检验.....                         | 5  |
| 8 标记、包装、贮存、装卸、运输和防护.....          | 7  |
| 9 卫生、安全与环境保护.....                 | 8  |
| 10 质量证明文件.....                    | 8  |
| 附 录 A （规范性） 钻杆内涂层附着力检验方法.....     | 9  |
| 附 录 B （规范性） 钻杆涂层厚度测定方法.....       | 10 |
| 附 录 C （规范性） 钻杆内涂层耐高温高压性能评价方法..... | 12 |
| 附 录 D （规范性） 钻杆内涂层抗弯曲试验评价方法.....   | 15 |
| 附 录 E （规范性） 钻杆内涂层的耐磨性试验评价方法.....  | 17 |

# 石油钻杆内涂层技术条件

## 1 范围

本文件规定了钻杆非金属内涂层的技术要求、工艺要求、质量检验、标记、包装、运输等内容。本文件适用于石油天然气钻井温度不高于204 °C、钻井液pH值2~12.5的钻井工况下使用的GB/T 29166、SY/T 5561、API Spec 5DP各种类型、规格的钻杆以及各钻杆生产厂自行设计生产的非标钻杆内涂层，在含有H<sub>2</sub>S腐蚀介质以及超高温环境中使用需要与购方进行协商。

## 2 规范性引用文件

下列文件中的内容通过文中的规范性引用而构成本文件必不可少的条款。其中，注日期的引用文件，仅该日期对应的版本适用于本文件；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。

GBZ 1 工业企业设计卫生标准

GB/T 1727 漆膜一般制备法

GB/T 2478 普通磨料 棕刚玉

GB/T 5330 工业用金属丝编织方孔筛网

GB 7692 涂装作业安全规程 涂漆前处理工艺安全及其通风净化

GB/T 8923.1 涂覆涂料前钢材表面处理 表面清洁度的目视评定 第1部分：未涂覆过的钢材表面和全面清除原有涂层后的钢材表面的锈蚀等级和处理等级

GB 12348 工业企业厂界环境噪声排放标准

GB/T 29166 石油天然气工业 钢制钻杆

GB/T 29169 石油天然气工业 在用钻柱构件的检验和分级

GB/T 39636 钢制管道熔结环氧粉末外涂层技术规范

SY/T 0066 钢管防腐层厚度的无损测量方法（磁性法）

SY/T 5198 钻具螺纹脂

SY/T 5369 石油钻具的管理与使用 方钻杆、钻杆、钻铤

SY/T 5561 摩擦焊接钻杆

JJG 2018 表面粗糙度计量器具

API Spec 5DP 钻杆规范（Specification for drill pipe）

ASTM D714 色漆起泡程度的测定（Standard Test Method for Evaluating Degree of Blistering of Paints）

以上内容仅为本文档的试下载部分，为可阅读页数的一半内容。如要下载或阅读全文，请访问：<https://d.book118.com/068103040133006120>