

ICS 77.140.75  
CCS H 48



# 中华人民共和国国家标准

GB/T 13793—2026

代替 GB/T 13793—2016, GB/T 30063—2013

## 结构用碳素钢和低合金钢焊接钢管

Welded carbon and low alloy steel tubes for structural purpose

2026-05-25 发布

2026-12-01 实施

国家市场监督管理总局  
国家标准化管理委员会 发布

## 目 次

前言	Ⅲ
1 范围	1
2 规范性引用文件	1
3 术语和定义	2
4 分类和代号	2
5 订货内容	3
6 制造工艺	3
7 技术要求	3
8 试验方法	13
9 检验规则	14
10 包装、标志、贮存和质量证明书	15
附录 A (规范性) 镀锌层均匀性试验 硫酸铜浸渍法	16
附录 B (规范性) 镀锌层的单位重量测定 氯化铈法	17
附录 C (规范性) 镀锌层附着力试验 锤击试验方法	19

## 前 言

本文件按照 GB/T 1.1—2020《标准化工作导则 第 1 部分：标准化文件的结构和起草规则》的规定起草。

本文件代替 GB/T 13793—2016《直缝电焊钢管》和 GB/T 30063—2013《结构用直缝埋弧焊接钢管》。本文件以 GB/T 13793—2016 为主，整合了 GB/T 30063—2013 的内容，与 GB/T 13793—2016、GB/T 30063—2013 相比，除结构调整和编辑性改动外，主要技术变化如下：

- a) 更改了分类和代号(见第 4 章,GB/T 13793—2016 的第 3 章);
- b) 更改了订货内容(见第 5 章,GB/T 13793—2016 的第 4 章、GB/T 30063—2013 的第 3 章);
- c) 更改了制造方法(见 6.1,GB/T 13793—2016 的 6.2,GB/T 30063—2013 的 5.2);
- d) 更改了交货状态(见 6.2,GB/T 13793—2016 的 6.3,GB/T 30063—2013 的 5.3);
- e) 更改了钢的牌号和化学成分要求(见 7.1,GB/T 13793—2016 的 6.1,GB/T 30063—2013 的 5.1);
- f) 更改了母材拉伸试验要求(见 7.2.1,GB/T 13793—2016 的 6.4.1,GB/T 30063—2013 的 5.4.1 和 5.4.2);
- g) 更改了焊缝横向拉伸试验要求(见 7.2.2,GB/T 13793—2016 的 6.4.2,GB/T 30063—2013 的 5.4.3);
- h) 更改了压扁试验要求(见 7.3.1,GB/T 13793—2016 的 6.5.1);
- i) 更改了焊缝弯曲试验要求(见 7.3.3,GB/T 30063—2013 的 5.5);
- j) 更改了扩口要求(见 7.3.4,GB/T 13793—2016 的 6.5.3);
- k) 删除了液压试验要求(见 GB/T 13793—2016 的 6.6);
- l) 更改了无损检测要求(见 7.4,GB/T 13793—2016 的 6.7,GB/T 30063—2013 的 5.7);
- m) 更改了表面质量要求(见 7.5,GB/T 13793—2016 的 6.8,GB/T 30063—2013 的 5.8);
- n) 增加了钢带对头焊缝要求(见 7.6);
- o) 更改了钢板拼接、钢管对接要求(见 7.7,GB/T 30063—2013 的 5.9);
- p) 更改了镀锌要求(见 7.8,GB/T 13793—2016 的 6.9);
- q) 增加了表面涂覆要求(见 7.9);
- r) 更改了外径、壁厚允许偏差(见表 5、表 6,GB/T 13793—2016 的表 1 和表 2,GB/T 30063—2013 的表 2 和表 3);
- s) 更改了弯曲度要求(见 7.10.3,GB/T 13793—2016 的 5.3,GB/T 30063—2013 的 4.4);
- t) 更改了不圆度要求(见 7.10.4,GB/T 13793—2016 的 5.4,GB/T 30063—2013 的 4.3);
- u) 更改了试验方法要求(见第 8 章,GB/T 13793—2016 的第 7 章,GB/T 30063—2013 的第 6 章);
- v) 更改了复验与判定规则(见 9.4,GB/T 13793—2016 的 8.4,GB/T 30063—2013 的 7.4);
- w) 增加了贮存要求(见 10.3);
- x) 更改了镀锌层均匀性试验方法(见附录 A,GB/T 13793—2016 的附录 A);
- y) 更改了镀锌层单位重量测定方法(见附录 B,GB/T 13793—2016 的附录 B);
- z) 增加了镀锌层附着力锤击试验方法(见附录 C)。

请注意本文件的某些内容可能涉及专利。本文件的发布机构不承担识别专利的责任。

本文件由中国钢铁工业协会提出。

本文件由全国钢标准化技术委员会(SAC/TC 183)归口。

本文件起草单位：浙江金洲管道科技股份有限公司、天津友发钢管集团股份有限公司、邯郸正大制管集团股份有限公司、天津源泰德润钢管制造集团有限公司、天津君诚管道实业集团有限公司、天津博宇钢管有限公司、天津市利达钢管集团有限公司、京华日钢管业有限公司、江苏亚鑫精密科技股份有限公司、天津市宝来工贸有限公司、张家港华程机车精密制管有限公司、江苏宏亿精工股份有限公司、四川振鸿钢制品有限公司、济南迈科管道科技有限公司、天津市联众钢管有限公司、张家港沙钢金洲管道有限公司、山东佰盛能源科技有限公司、江苏振光电力设备制造有限公司、云南正大钢管有限公司、冶金工业信息标准研究院、青岛尚禹环境科技有限公司。

本文件主要起草人：杨伟芳、雷涛、李炳赏、张洪顺、刘凯松、郭建君、郭文强、于富绅、温朝江、毛敏峰、谢彬、韩波、钱金京、唐本标、刘长春、周文军、王兴、张智、刘宗坤、李彦宗、李奇、沈阳、赵福亮、王远志、肖林、赵晓杰、郭三强、于立新、温朝福、顾正浩、冯玉石、周金苗、朱剑文、石全中、徐龙庆、张冰、张承文、梅星、郭勇、包振升、李洪达、马银鹏、侯增合、廖灿军、杨杰峰、王忠斌、王雷雷、闫海波、薛建忠、许柯雨。

本文件及其所代替文件的历次版本发布情况为：

- GB/T 13793, 1992 年首次发布, 2008 年第一次修订时并入了 GB/T 13792—1992《带式输送机托辊用电焊钢管》的内容(GB/T 13792 的历次版本发布情况为：GB/T 13792—1992), 2016 年第二次修订, 本次为第三次修订；
- GB/T 30063, 2013 年首次发布。

# 结构用碳素钢和低合金钢焊接钢管

## 1 范围

本文件规定了结构用碳素钢和低合金钢焊接钢管的分类、代号、订货内容、制造工艺、技术要求、试验方法、检验规则、标志、包装和质量证明书。

本文件适用于建筑、机械、车辆等结构用途的直缝高频电焊(HFW)钢管、直缝埋弧焊(SAWL)钢管和螺旋缝埋弧焊(SAWH)钢管(以下简称“钢管”)。

## 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。

- GB/T 222 钢及合金 成品化学成分允许偏差
- GB/T 223.9 钢铁及合金 铝含量的测定 铬天青 S 分光光度法
- GB/T 223.11 钢铁及合金 铬含量的测定 可视滴定或电位滴定法
- GB/T 223.12 钢铁及合金化学分析方法 碳酸钠分离-二苯碳酰二 肼光度法测定铬量
- GB/T 223.14 钢铁及合金化学分析方法 钽试剂萃取光度法测定钒含量
- GB/T 223.23 钢铁及合金 镍含量的测定 丁二酮肟分光光度法
- GB/T 223.26 钢铁及合金 钼含量的测定 硫氰酸盐分光光度法
- GB/T 223.30 钢铁及合金化学分析方法 对-溴苦杏仁酸沉淀分离-偶氮胂Ⅲ分光光度法测定钨量
- GB/T 223.37 钢铁及合金 氮含量的测定 蒸馏分离靛酚蓝分光光度法
- GB/T 223.40 钢铁及合金 铌含量的测定 氯磺酚 S 分光光度法
- GB/T 223.53 钢铁及合金化学分析方法 火焰原子吸收分光光度法测定铜量
- GB/T 223.59 钢铁及合金 磷含量的测定 铋磷钼蓝分光光度法和铈磷钼蓝分光光度法
- GB/T 223.60 钢铁及合金 硅含量的测定 重量法
- GB/T 223.63 钢铁及合金 锰含量的测定 高碘酸钠(钾)分光光度法
- GB/T 223.78 钢铁及合金化学分析方法 姜黄素直接光度法测定硼含量
- GB/T 223.84 钢铁及合金 钛含量的测定 二安替比林甲烷分光光度法
- GB/T 223.85 钢铁及合金 硫含量的测定 感应炉燃烧后红外吸收法
- GB/T 223.86 钢铁及合金 总碳含量的测定 感应炉燃烧后红外吸收法
- GB/T 228.1 金属材料 拉伸试验 第 1 部分:室温试验方法
- GB/T 229 金属材料 夏比摆锤冲击试验方法
- GB/T 242 金属管 扩口试验方法
- GB/T 244 金属材料 管 弯曲试验方法
- GB/T 246 金属材料 管 压扁试验方法
- GB/T 699 优质碳素结构钢
- GB/T 700 碳素结构钢
- GB/T 1591 低合金高强度结构钢
- GB/T 2102 钢管的验收、包装、标志和质量证明书
- GB/T 2650 金属材料焊缝破坏性试验 冲击试验