

ICS 23.020.30  
E 98  
备案号: 32699-2012

# DB50

## 重 庆 市 地 方 标 准

DB 50/ T 426—2011

---

### 道路运输液体危险货物罐式车辆 金属常压罐体检验与评定

Road tanker for dangerous liquid goods transportation inspection and evaluation of  
atmospheric pressure metal tank

2012 - 04 - 01 发布

2012 - 06 - 01 实施

---

重庆市质量技术监督局 发布

## 目 次

目次 .....	I
前言 .....	II
道路运输液体危险货物罐式车辆 .....	1
1 范围 .....	1
2 规范性引用文件 .....	1
3 术语与定义 .....	1
4 用户检验准备 .....	2
5 罐体资料审查与评定 .....	2
6 介质符合性审查 .....	3
7 相关安全项目检验与评定 .....	3
8 罐体宏观检验与评定 .....	5
9 防波板（隔仓板）结构检验与评定 .....	6
10 壁厚检测与评定 .....	6
11 安全附件检验与评定 .....	9
12 阀门检验与评定 .....	10
13 装卸口设置及关闭装置检查与评定 .....	10
14 罐体安装牢固度检验与评定 .....	11
15 耐压试验 .....	11

## 前 言

本标准根据GB/T 1.1-2009给出的规范编制。

本标准由重庆市特种设备质量安全检测中心提出并归口。

本标准起草单位：重庆市特种设备质量安全检测中心。

本标准起草人：傅小立、陈兵、王友红、庞小利、王志、蒲晒、刘德刚、李树选、毛鲲、庞媛渊等。

请注意本文件的某些内容可能涉及专利。本文件的颁布机构不承担识别这些专利的责任。

# 道路运输液体危险货物罐式车辆

## 金属常压罐体检验与评定

### 1 范围

1.1 本标准规定了道路运输液体危险货物罐车金属常压罐体（以下简称罐体或罐车罐体）检验与评定的基本方法和技术要求。

1.2 本标准适用于装运介质为液体危险货物，工作压力小于0.1MPa（表压，下同），金属材料制造且与定型汽车底盘或半挂车架为永久性连接的罐体投运前检验和在用检验。

1.3 本标准适用于GB 18564.1 附录A的介质，对超出该附录A范围以外的介质，根据GB12268《危险货物物品名表》和GB 6944《危险货物分类和品名表》的分类，并参照GB 18564.1附录A的相近特性介质执行本标准。

1.4 本标准不适用于真空绝热结构罐体或有特殊要求的军事装备用罐体及航空机场专用罐体。

### 2 规范性引用文件

下列文件对于本标准的应用是必不可少的。凡是注明日期的引用文件，仅所注日期的版本适用于本文件。凡不注明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 6944 危险货物分类和品名表

GB12268 危险货物物品名表

GB 18564.1 道路运输液体危险货物罐式车辆 第1部分：金属常压罐体技术要求

GB 20300 道路运输爆炸品和剧毒化学品车辆安全技术条件

JB/T 4730 承压设备无损检测

JB 4735 钢制焊接常压容器

QC/T 653 运油车、加油车技术条件

《道路危险货物运输管理规定》 中华人民共和国交通部令 2005年 9号

### 3 术语与定义

下述术语和定义适用于本标准。

#### 3.1

**液体危险货物** dangerous liquid goods

系指各种具有爆炸、易燃、毒害、感染、腐蚀等危险特性，在运输、储存、生产、经营、使用处置中容易造成人身伤亡、财产损毁或环境污染而需要特别防护的液体货物。

#### 3.2

**爆炸品** flammable medium

本标准指的爆炸品是按 GB12268《危险货物物品名表》划分的液体爆炸品，如硝化甘油等介质，不包括汽油、柴油等易燃介质。

### 3.3

#### 新罐体 new tank body

在 2010 年 1 月 1 日以后出厂的金属罐车罐体称为新罐体。

### 3.4

#### 旧罐体 old tank body

不属于新罐体的金属罐体统称为旧罐体。

### 3.5

#### 罐体有效容积 effective volume of tank body

常温下，罐体装满水时所容纳水的容积。

### 3.6

#### 标准钢 reference steel

系指标准抗拉强度下限 ( $R_m$ ) 为 370MPa，断后伸长率 (A) 为 27% 的碳素钢。

### 3.7

#### 壁厚附加量 addition to shell thickness

系指板材厚度负偏差，腐蚀裕量、加工减薄量的总和。

## 4 用户检验准备

罐车使用单位申请检验时，应提供罐体的出厂技术文件和罐车行驶证，对再次检验的罐体，应提供上次检验报告。罐体出厂技术文件应有罐体产品合格证、产品质量证明书、产品竣工图、产品使用说明书（含最大允许充装质量的控制要求）、监督检验证书（或委托检验报告）以及安全附件、阀门和装卸软管合格证和质量证明书等。

## 5 罐体资料审查与评定

### 5.1 新罐体资料审查

#### 5.1.1 新罐体投运前检验资料审查

使用单位至少应提供罐体产品合格证、产品质量证明书、产品竣工图（密闭罐）、监督检验证书（或委托检验报告），以及安全附件、阀门和装卸软管合格证和质量证明书等出厂技术文件。同时核对罐体铭牌，确认资料与罐体的符合性。

#### 5.1.2 在用新罐体检验资料审查

使用单位至少应有罐体产品合格证、罐体质量证明书。同时核对罐体铭牌，确认资料与罐体的符合性。

## 5.2 在用旧罐体检验资料审查

使用单位应提供上次检验报告。

## 5.3 评定

5.3.1 对罐体投运前进行检验的新罐体，无罐体铭牌的或不能出示（或不能补齐）罐体合格证、罐体质量证明书的判为不合格。对再次检验的新罐体无罐体铭牌及不能提供罐体合格证、罐体质量证明书的判为不符合，要求运行时加强监护。

5.3.2 对无铭牌的旧罐体，判为不符合，要求运行时加强监护。

## 6 介质符合性审查

### 6.1 对新罐体

对设计代码第四部分为H的紧密关闭罐，要求设计介质与使用介质一致，不得用其他罐改装。

### 6.2 对旧罐体

对装运介质要求紧密关闭罐时，应确认罐体按密闭罐体设计制造，设计的安全附件装配齐全，不得用其他罐体改造。

### 6.3 评定

凡用非密闭罐体改造的罐体，判为不合格。

## 7 相关安全项目检验与评定

### 7.1 罐体标志检验

#### 7.1.1 新罐体

检查罐体颜色、反光色带。罐体应为浅色（铝合金、不锈钢按设计图样）。罐体两侧和后部的水平轴线应有环形橙色反光色带（宽150mm）。

#### 7.1.2 对旧罐体

对旧罐体颜色和反光色带也可按表1规定。

表1 旧罐体颜色规定

装载货物性质	易燃液体	毒性液体	腐蚀性液体
罐体底色	银灰色	中灰色	深灰色
反光色带颜色	橙色或正红色	橙色或正黄色	橙色

### 7.2 罐体标识检验

罐体标识检查，在罐体两侧后部环形反光色带上方，应喷有装运介质名称。字体高200mm，易燃易爆介质为红色；有毒、剧毒介质黄色；腐蚀介质为黑色；其他介质为蓝色。当某类介质特性相近时，可标介质统称，如“轻质燃油”等。

### 7.3 警示反光标志检验

在罐体两侧反光色带中部和罐体后部各粘贴一个用一级橙色反光材料制作的警示标志。根据不同介质警示标志分别为爆、毒、腐字样，且加有外环。外环外直径530mm，字高宽各350mm。

### 7.4 警示标志检验

对装运轻质燃油罐体两侧反光色带上方应有“严禁烟火”字样，尺寸450mm×450mm。

### 7.5 排气装置检验

#### 7.5.1 对运装介质为轻质燃油

##### 7.5.1.1 定型汽车底盘

其排气装置应采用防火型或在出气口加装火花熄灭器。排气管出口应安装在驾驶室前部。

##### 7.5.1.2 半挂车

半挂车排气装置应符合7.5.2条规定。

#### 7.5.2 对运装其他易燃介质和剧毒介质

其排气装置应采用防火型或在出气口加装火花熄灭器。排气管出口应安装在车身前部，并在排气口装置后加装反射热辐射隔热板。

### 7.6 灭火器检查

#### 7.6.1 对装运爆炸品和剧毒罐车

驾驶室内应配置一支干粉灭火器，罐体两侧各配一支与运装介质相适应的灭火器，且在有效期内，压力正常，取用方便。

#### 7.6.2 对装运其他介质罐车

罐体两侧各配一支与运装介质相适应的灭火器，且在有效期内，压力正常，取用方便。

### 7.7 静电检测

#### 7.7.1 对装运易燃和剧毒介质的罐车

底盘、罐体、管道及其他附件与静电拖地胶带间的电阻值均 $\leq 5\Omega$ 。

#### 7.7.2 加油车

应设接地线线盘，其与车架及罐体的电阻值 $\leq 5\Omega$ 。

#### 7.7.3 非金属衬里的罐体

罐体应有防静电措施。

### 7.8 电瓶密封盖检查

对装运易燃、剧毒、腐蚀介质的罐体，电瓶应加装密封盖。

## 7.9 安全告示检查

在罐体后部喷涂矩形框，并有以下栏目：品名，种类，施救方法，联系电话，罐体容积，核载质量等。其中“种类”填写：易燃、剧毒、腐蚀等。白底黑字，内容齐全，要求白天在20米处可清晰看清字样。

## 7.10 罐体容积检查

对装运爆炸品和强腐蚀介质的罐体，有效容积不得大于 $20\text{m}^3$ ；对装运剧毒介质的罐体有效容积不得大于 $10\text{m}^3$ 。

## 7.11 罐体防护检查

对装运爆炸品和剧毒介质的罐体，其后封头及管路距后部防护装置不得小于150mm，罐顶阀门及管路至少低于顶部防护装置20mm。

## 7.12 更换介质后检验

改运其他介质，须经罐车使用单位技术负责人批准，并应征得相关设计单位书面同意。使用单位应认真进行清洗置换，并对罐体标志、标识等进行相应更换。经检验单位对罐体标志、标识确认后，方能进行变更介质。

## 7.13 评定

罐体颜色不符合规定时，该项判为不符合。其他相关安全检查不符合本条规定时，必须整改合格，否则判为不合格。

# 8 罐体宏观检验与评定

## 8.1 罐体断面形状检验

8.1.1 对装运剧毒或罐体设计代码第二位 $\geq 4$ 的罐体，罐体断面形状必须为圆形。

8.1.2 对装运其他介质，罐体断面形状可为圆形、椭圆形或带有一定曲率的凸多边形。

## 8.2 罐体焊缝结构检验

8.2.1 对剧毒介质或罐体设计代码第二部分 $\geq 4$ 的罐体，通过出厂技术资料审查和外观确认，罐体的纵焊缝和环焊缝及封头拼缝（以下简称主焊缝）应采用全焊透的双面焊对接结构，焊缝不得咬边。并检查人孔、接管、凸缘与壳体接头应为全焊透结构。怀疑时应按 JB/T4730 规定的射线或超声无损探伤方法进行验证。

8.2.2 对装运其他介质，通过外观确认罐体上主焊缝应采用双面焊对接结构。

## 8.3 罐体表面检验

以目测或用10倍放大镜检查（必要时可辅以表面探伤），检查罐体不得有裂纹、泄漏、鼓包缺陷。不允许有严重划伤、腐蚀、磨损、变形和局部凹陷等缺陷。对内表面腐蚀情况不明的罐体，可用内窥镜检查或用250g的检验锤敲击壳体，如发现响声异常，应在该处多点测厚或进罐确认。

## 8.4 评定

- 8.4.1 罐体截面形状不符合规定的，判为不合格。
- 8.4.2 罐体主焊缝采用单面焊或采用角接及搭接的罐体，判为不合格。
- 8.4.3 对发现罐体存在焊缝裂纹和泄漏判为不合格。
- 8.4.4 对射线或超声检测发现主焊缝存在未焊透、裂纹等缺陷的判为不合格。
- 8.4.5 点腐蚀和局部损伤其深度小于等于  $2/3$  壁厚且该部位表面探伤无裂纹时，允许使用。否则判为不合格。
- 8.4.6 罐体上凹陷较严重，检验人员认为影响安全时，判为不合格。
- 8.4.7 除 8.4.1 款外，其他缺陷允许有相应制造资格的单位进行修复。缺陷修复后经原经检验单位确认后，判该项目合格。

## 9 防波板（隔仓板）结构检验与评定

### 9.1 结构检查

检查两相邻防波板（隔仓板）之间几何容积，不得大于  $7.5\text{m}^3$ ，否则判为不合格。

### 9.2 开裂、松动检查

通过人孔或用内窥镜对防波板（隔仓板）与壳体焊缝进行检验，也可通过其他方式了解行驶时是否出现了异常浪涌和重心偏移或刹车时冲击惯性是否有增大现象。如发现异常应进罐确认。

### 9.3 评定

防波板（隔仓板）焊缝开裂、松动、脱落的必须修复，否则判为不合格。

## 10 壁厚检测与评定

### 10.1 对圆形截面罐体

#### 10.1.1 对新罐体

##### 10.1.1.1 对有设计资料的新罐体

- a) 当设计文件给出最小厚度时，其罐体实测厚度应大于或等于设计规定的罐体最小厚度加上下一检验周期的腐蚀量（点腐蚀除外，下同）。
- b) 当设计文件仅给出名义厚度时，最小厚度按名义厚度减去厚度附加量。如无法确定厚度附加量时，对碳钢罐体，厚度附加量取不小于  $1\text{mm}$ 。对不锈钢罐体，厚度附加量取不小于  $0.5\text{mm}$ 。或对纯铝或铝合金厚度附加量取  $1\text{mm}\sim 2\text{mm}$ 。

##### 10.1.1.2 对无设计资料的新罐体

###### 10.1.1.2.1 罐体未进行加强

- a) 对标准钢, 当罐体直径不大于 1800mm 时, 实测壁厚应大于或等于 5mm 与下一检验周期的腐蚀裕量之和。当罐体直径大于 1800mm 时, 实测壁厚应大于或等于 6mm 与下一检验周期的腐蚀裕量之和。
- b) 对其他材料, 应按 GB18564.1 式 (3) 或式 (4) 计算, 材料和部分计算参数取值按 JB4735。不能确定材料的标准抗拉强度下限和断后伸长率时, 实测罐体最小厚度不得小于表 3 规定最小厚度与下一检验周期的腐蚀裕量之和。

#### 10.1.1.2.2 罐体已进行加强

- a) 当确认罐体加强元件满足表 2 的注释时, 实测最小厚度不得小于表 2 规定的最小厚度与下一检验周期的腐蚀裕量之和。
- b) 当不能确认罐体加强元件满足表 2 的注释时, 取表 2 和表 3 的大者为最小壁厚。实测最小厚度不得小于该最小厚度与下一检验周期的腐蚀裕量之和

表 2 新罐体规定最小厚度 (不含腐蚀裕量)

单位为毫米

罐体的直径	≤1800	>1800
标准钢	≥3	≥4
奥氏体不锈钢	≥2.5	≥3
其他钢材	≥3	≥4
铝合金	≥4	≥5
纯铝	≥6	≥8

注: 罐体的加强元件如防波板 (或隔舱版) 连同罐体的有效加强段的组合截面模量不少于  $10^4 \text{mm}^3$ , 并须满足以下规定之一: a. 两相邻防波板 (或隔舱版) 的间距不超过 1750mm。b. 两相邻防波板 (或隔舱版) 之间几何容积不得大于  $7.5 \text{m}^3$ , 其厚度不小于罐体壁厚, 且防波板有效面积不少于罐体横截面积的 70%。

#### 10.1.2 对旧罐体

##### 10.1.2.1 对碳素钢罐体

实测罐体最小厚度不得小于表 3 规定最小厚度与下一检验周期的腐蚀裕量之和。

表 3 旧罐体规定最小厚度 (不含腐蚀裕量)

罐体容积 ( $\text{m}^3$ )	<11	≥11~<24	≥24~<30
壁厚 (mm)	3	4	5

##### 10.1.2.2 对不锈钢罐体

实测罐体最小厚度不得小于表 3 规定最小厚度与下检验周期的腐蚀裕量之和。当介质对壳体腐蚀极微时, 可不考虑下一检验周期的腐蚀裕量。

## 10.1.2.3 对采用铝或铝合金制造的防腐罐体

其最小壁厚不得小于 5mm，下一检验周期的腐蚀裕量应按实测计算，但不低于 0.3mm。

## 10.2 对非圆截面罐体

## 10.2.1 对新罐体

## 10.1.2.4 对有设计资料的新罐体

a) 当设计文件给出最小厚度时，其罐体实测厚度应大于或等于设计规定的罐体最小厚度加上下一检验周期的腐蚀量（点腐蚀除外，下同）。

b) 当设计文件仅给出名义厚度时，对碳钢材料，最小厚度可按名义厚度减去厚度附加量。如无法确定厚度附加量时，参照 10.1.1.1 条取值。

## 10.1.2.5 对无设计资料的新罐体

a) 对罐体最大曲率半径小于 2000mm 时，如果确认罐体加强元件满足表 4 的注释时，实测最小厚度不得小于表 4 规定最小厚度与下一检验周期的腐蚀裕量之和。如果罐体加强元件不满足表 4 注释时，取表 3 和表 4 的大者为最小壁厚。实测最小厚度不得小于该最小厚度与下一检验周期的腐蚀裕量之和。

b) 对罐体两侧曲率半径不大于 2000mm 时，顶部和底部曲率半径不大于 3000mm 的罐体，如果确认罐体加强元件满足表 5 的注释时，其实测最小厚度不得小于表 5 规定最小厚度与下一检验周期的腐蚀裕量之和。如果罐体加强元件不满足表 5 的注释时，取表 3 和表 5 的大者为最小壁厚。实测最小厚度不得小于该最小厚度与下一检验周期的腐蚀裕量之和。

表 4 非圆截面规定最小厚度（不含腐蚀裕量）

单位为毫米

罐体当量直径	≤1800	>1800
标准钢	≥3	≥4
奥氏体不锈钢	≥2.5	≥3
其他钢材	≥3	≥4
铝合金	≥4	≥5
纯铝	≥6	≥8

注 1：罐体当量直径——将非圆形横截面积换算为等效圆形截面的直径。

注 2：罐体的加强元件如防波板（或隔舱版）连同罐体的有效加强段的组合截面模量不少于  $10^4 \text{mm}^3$ ，并须满足以下规定之一：a. 两相邻防波板（或隔舱版）之间的间距不超过 1750mm。b. 两相邻防波板（或隔舱版）之间的几何容积不得大于  $7.5 \text{m}^3$ ，其厚度不小于罐体壁厚，防波板有效面积不少于罐体横截面积的 70%。

表 5 非圆截面规定最小厚度（不含腐蚀裕量）

单位为毫米

罐体截面积 (m <sup>2</sup> )	≤2.1	>2.1 且 ≤2.7	>2.7 且 ≤3.9	>3.9
标准钢	≥3	≥3.5	≥4	≥5
奥氏体不锈钢	≥2.5	≥3	≥3.5	≥4
其他钢材	≥3	≥3.5	≥4	≥5
铝合金	≥4	≥4.5	≥5	≥5.5
纯铝	≥6	≥8	≥10	≥12

注：罐体的加强元件如防波板（或隔舱版）须满足以下规定之一：a. 两相邻防波板（或隔舱版）的间距不超过 1750mm。b. 两相邻防波板（或隔舱版）之间几何容积不得大于 7.5m<sup>3</sup>。

### 10.2.2 对旧罐体

实测罐体厚度不得小于表 3 规定的最小厚度与下一检验周期腐蚀裕量之和。

### 10.3 评定

凡实测壁厚小于本条规定的最小厚度与下一检验周期的腐蚀裕量之和的，判为不合格。

## 11 安全附件检验与评定

### 11.1 对设计资料齐全的

检查罐体安全附件的设置是否符合设计图规定。

### 11.2 对设计资料不齐全的

安全附件设置应符合以下基本要求之一：

- a) 呼吸阀设置要求：每个仓至少安装 1 只呼吸阀；当罐体 V 大于等于 12m<sup>3</sup> 时，每个仓应安装 2 只呼吸阀，且呼吸阀的通径应不得小于 60mm。
- b) 排放系统设置要求：直径不少于 250mm，且应具有正压和负压超压泄放功能。
- c) 紧急切断装置设置要求：应选取内置式，安装在罐体底部。
- d) 通气管设置要求：至少仓设置两个通气装置，其通径不少于 25mm。通气装置应防异物进入，出口朝下，且比顶部装卸口至少高 100mm。

### 11.3 罐体安全附件检验要求

#### 11.3.1 对安装呼吸阀的罐体

应对呼吸阀外观进行宏观检查，必要时解体检查弹簧是否严重锈蚀，观察密封面是否有径向划伤或腐蚀等。校验呼吸阀的开启压力为，内压 6-8kPa，真空度 2-3kPa。

### 11.3.2 对安装排放系统的罐体

检查排放系统的压板能否正常启闭，检查弹簧是否严重锈蚀，观察密封面是否有径向划伤或腐蚀，密封是否严密等。

### 11.3.3 对装有紧急泄放装置的罐体

检查紧急切断装置的控制钢索应灵活可靠，紧急切断阀自始闭起，能否在 5s 内关闭，必要时进行解体清洗检查和进行气密试验。

### 11.3.4 其他安全附件检验

检验压力表量程、精度是否符合规定，是否在有效期内；检查液位计是否有假液位或液位指示模糊不清，必要时进行解体检修；检查温度计是否在检定其内等。

## 11.4 评定

11.4.1 安全附件选型错误或设置不齐全，需对安全附件进行更换或补齐，否则该项目判为不合格。

11.4.2 对安全附件宏观检查不合格或未定期校验（检定）的，应修复、更换或检定，否则该项目判为不合格。

## 12 阀门检验与评定

### 12.1 阀门选型检验

12.1.1 当装运易燃介质，应采用不产生火花的铜、铝合金或不锈钢材质阀门。

12.1.2 当装运剧毒和强腐蚀介质，阀门的公称压力不得小于 PN1.6MPa 的钢质阀或其他专用阀门。

### 12.2 阀门外观检验

阀门应开闭灵活，外观不得有变形、碰撞等损伤。

### 12.3 评定

阀门选型不符合规定的或外观检验不合格的应更换或修复，否则判为该项目不合格。

## 13 装卸口设置及关闭装置检查与评定

### 13.1 装运剧毒类和强腐蚀介质装卸口设置

装卸口应设在罐体的顶部。

### 13.2 装运其他介质装卸口设置及要求

13.2.1 设计代码第三部分为 A 时，罐体底部装卸口设置应为二道相互独立且串联的关闭装置。外部卸料阀+盲法兰或类似装置。

13.2.2 设计代码第三部分为B时，罐体底部装卸口设置应为三道相互独立且串联的关闭装置：紧急切断阀+外部卸料阀+盲法兰或类似装置。

13.2.3 设计代码第三部分为C时，罐体底部允许有清洁孔（须加盲法兰密封），其余开孔应不低于罐内最高液位。

13.2.4 设计代码第三部分为D时，罐所有开孔应不低于罐内最高液位。

### 13.3 评定

对装卸口设置不符合本条规定的，判为不合格。对关闭装置不符合本条规定时，要求使用单位整改，否则判为不合格。

## 14 罐体安装牢固度检验与评定

### 14.1 检验

检查罐体是否有位移、前后窜动、偏斜，罐体定位装置是否完好。对螺栓固定车型，检查紧固螺栓是否装有锁紧装置，螺栓的外伸长度是否满足要求。敲击螺栓，检查是否松动现象。对焊接固定的罐体，检查焊缝是否开裂。

### 14.2 评定

罐体牢固度判定准则应与罐体出厂紧固状态相符，发现问题应要求使用单位整改，否则判为不合格。

## 15 耐压试验

### 15.1 耐压试验的目的和须进行试压条件

耐压试验是指罐车罐体检验后，对罐体所进行的超过最高工作压力的强度性试验。耐压试验仅当检验员或使用单位对罐体的安全状况有怀疑时进行。

### 15.2 试验安全规定

试压时，无关人员不得在现场。试压时，不得敲击罐体或带压紧固罐体的密封螺栓。

### 15.3 试压要求

试压时用两只量程相同的压力表，压力表应校验合格，精度不低于2.5级，量程为最高试验压力的1.5倍~4倍。表盘直径不少于100mm。试压介质一般采用水或使用单位指定不会导致危险的其他液体。试压温度，金属罐体不低于5℃。缓慢升至试验压力。如有异常，应查明原因，确认安全后方可继续升压。

### 15.4 试验压力及保压时间

#### 15.4.1 试验压力

15.4.1.1 对新罐体，按设计图规定压力。设计资料不全时，可按 GB 18564.1 标准附录 A 中相似介质的设计代码选择。不能确定设计代码时，新罐体的耐压试验压力不低于下式计算值（罐高（m）×介质比重×20）kPa）和 42kPa 的较大者（注介质比重小于 1 时，取 1）。

15.4.1.2 对旧罐体，试验压力按 36kPa 试压，但装运介质遇水反应剧烈的腐蚀液体和剧毒液体的罐体，试验压力为 72kPa。

#### 15.4.2 保压时间

一般不少于 30min。

#### 15.5 评定

保压期间压力应保持不变，无异常响声，无检漏和无可见的变形为合格。

---