

3.2.2 管材的长度应符合表 5 和表 6 的规定。

表 5 无缝管和焊接-轧制管长度

单位为毫米

种类	无缝管			焊接-轧制管	
	外径 ≤ 15	外径 > 15		壁厚	
		壁厚 ≤ 2.0	壁厚 $> 2.0 \sim 4.5$	0.5~0.8	$> 0.8 \sim 2.0$
长度	500~4 000	500~9 000	500~6 000	500~8 000	500~5 000

注：超出表中规定的长度时，可协商供货。

表 6 焊接管长度

单位为毫米

种类	焊接管		
	壁厚 0.5~1.25	壁厚 $> 1.25 \sim 2.0$	壁厚 $> 2.0 \sim 2.5$
长度	500~15 000	500~6 000	500~4 000

注：超出表中规定的长度时，可协商供货。

3.2.3 管材的定尺或倍尺长度应在其不定尺长度范围内。定尺长度 $< 6 000$ mm 时，允许偏差为 $+^{60}_0$ mm，定尺长度 $\geq 6 000$ mm 时，允许偏差为 $+^{10}_0$ mm。倍尺长度还应计入管材的切口量，每一切口量为 5 mm。

3.2.4 管材两端应切平整，不应有毛刺，切斜应符合表 7 的规定。

表 7 切斜

单位为毫米

外径	切斜，不大于
$> 6 \sim 30$	2
$> 30 \sim 60$	3
$> 60 \sim 80$	4

3.2.5 管材的弯曲度应符合表 8 的规定。

表 8 弯曲度

外径/mm	弯曲度/(mm/m)，不大于
≤ 30	2
$> 30 \sim 80$	3

3.2.6 管材的不圆度及壁厚不均不应超出外径和壁厚的允许偏差。

3.3 化学成分

产品的化学成分应符合 GB/T 3620.1 的规定。需方复验时化学成分允许偏差应符合 GB/T 3620.2 的规定。

3.4 力学性能

3.4.1 管材在供应状态下的室温力学性能应符合表 9 的规定，规定非比例延伸强度 $R_{p0.2}$ 在需方要求并在合同中注明时方予测试。