**附件一：采购需求**

**采购清单表**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **序号** | **材料规格名称** | **单位** | 数量 |
|  | DN800 K7型球墨铸铁污水管  （含每6米一个丁腈NBR胶圈） | 米 | 306 |
|  | DN800\*45°球墨铸铁污水管弯头 | 只 | 2 |
|  | DN800\*90°球墨铸铁污水管弯头 | 只 | 1 |
|  | DN800丁腈NBR胶圈 | 条 | 3 |

**技术要求**

**一、技术标准**

供货方提供的产品必须满足我国的设备设计、制造、试验和安装等国家标准和行业标准（不限于下列标准）：

GB/T 26081-2022 排水工程用球墨铸铁管、管件和附件

GB/T 17457-2019 球墨铸铁管和管件水泥砂浆内衬

[GB/T 32488-2016 球墨铸铁管和管件水泥砂浆内衬密封涂层](http://www.baidu.com/link?url=1HrDcWjn4MqehasoVHczuYnhzyRcmjkwryPRYK57e1D5Bfroz87VgXMaUpbLpNr43vTo9RSQNn19_ONUIOkzva" \t "_blank)

GB/T 21873-2008 橡胶密封件给、排水管及污水管道用接口密封圈材料规范

**二、技术参数**

★标准长度：6米

★排水管材管件外部防腐层：金属锌涂层+铁红色环氧

★锌涂层单位面积平均重量：不低于130g/m2

★排水管材、管件内衬：硅酸盐水泥砂浆

★排水用管材管件接口型式：承插式柔性接口

★供水管材管件壁厚级别系数：K7（适用于承插式柔性接口）

★密封橡胶圈：丁腈橡胶圈(NBR)

**三、排水用管材管件技术要求内容**

1. 铁素体基体的球墨铸铁。球墨铸铁金相检验应按GB/T13298-2015《金属显微组织检验方法》执行。检验结果应符合GB/T9441-2009《球墨铸铁金相检验》要求，其中球墨铸铁球化等级不低于三级，并出具相应的检验报告。
2. 力学性能指标：球墨铸铁管材及管件的拉伸性能和布氏硬度必须符合GB/T 26081-2022《排水工程用球墨铸铁管、管件和附件》的要求。
3. 管材、管件内衬
4. 内衬厚度公称值及最小值须符合GB/T 17457-2019《球墨铸铁管和管件 水泥砂浆内衬》标准中表1所列出的规定值。
5. 最大裂缝宽度和径向位移须符合GB/T17457-2019《球墨铸铁管和管件 水泥砂浆内衬》标准中表1所列出的规定值。
6. 管材外涂层
7. 外表面喷锌涂层应符合GB/T17456.1-2009《球墨铸铁管外表面锌涂层 第1部分：带终饰层的金属锌涂层》规定的要求。
8. 终饰涂层干膜的平均厚度应不小于70um，局部最小厚度应不小于50um；为了避免起泡，终饰涂层干膜的平均厚度应不超过250um。
9. 管件外涂层
10. 球墨铸铁管件外涂层材料应包括富锌涂料涂层+终饰涂层。
11. 富锌底漆必须完全符合GB/T17456.2-2010《球墨铸铁管外表面锌涂层 第2部分：带终饰层的富锌涂料涂层》，富锌底漆为干膜含锌量不低于85%（质量分数）的富锌涂料。
12. 富锌涂料涂层平均重量不应小于130g/m2 ；局部重量最小值不应小于110g/m2。
13. 终饰涂层应选用与锌涂层相容的合成树脂涂料作为终饰涂层材料。终饰涂层干膜的平均厚度应不小于70um，局部最小厚度应不小于50um；为了避免起泡，终饰涂层干膜的平均厚度应不超过250um。
14. 外径、内径和壁厚须符合GB/T 26081-2022所规定的标准值及公差范围。
15. 为保证后期安装质量，管材和管件的生产商须为同一厂家。