



HEBEI JIANZHI CASTING GROUP CO., LTD
河北建支铸造集团有限公司

PANGZHUANGZI SOUTHEAST OF YUTIAN COUNTY, HEBEI PROVINCE, CHINA

MILL CERTIFICATE

BUYER: 志成国际有限公司

CERTIFICATE NO.: JZ/JL9.12.23-02
INSPECTION/TEST DATE: 2020-12-23
INSPECTOR: 张朝霞

MALLEABLE CAST IRON PIPE FITTINGS(展性鑄鐵連接件) CONFORMING TO ISO49:1994, OR Q/JZ01-2015. ISO7-1 (THREAD)

Item 序号	Product Specification 产品规格	(Physical test) 物理试验			(Chemical composition) 化学成分						Visual Examination 外观检查	Dimension Inspection 尺寸检查	Zinc Coating 上锌量	Air test 气密试验
		Yield point 屈服点 (Mpa)	Tensile Strength 抗拉强度 (Mpa)	Elongatio n 延伸率 (%)	C	Si	Mn	S	P	Cr				
	STANDARDS 标准要求		≥300	≥6	2.5~ 2.8	1.3~1.6	0.35~ 0.5	<0.2	<0.12	<0.08				
1.	TEST STICK 试棒		342	6.46										0.5Mpa, 15S
2.			345	6.22										
3.			333	6.25										
4.	MALLEABLE TESTING SLICE 玛钢试片				2.55	1.43	0.36	0.13	0.10	0.07				
5.					2.57	1.35	0.42	0.11	0.09	0.065				
6.	MALLEABLE IRON PIPE FITTINGS 玛钢管件										合格 OK	合格 OK	≥65μM	0.6Mpa, 15s, OK 合格
7.											合格 OK	合格 OK		



樣品	施加水壓	保持時間	結果
#1 大小頭 (3" × 2")	25 kg/cm ²	1 分鐘	未發生破裂或其他異常之現象。
#2 異徑彎頭 (1" × 1/2")	25 kg/cm ²	1 分鐘	未發生破裂或其他異常之現象。
#3 三通 (1-1/4")	25 kg/cm ²	1 分鐘	未發生破裂或其他異常之現象。

2. 浸池試驗 (參考 CNS 2943 B5068 螺旋式壓性鋼鐵管件·第 7.6 節·其測試方法參考 CNS 1247 H2023 熱浸鍍鋅檢驗法之鍍層厚均勻性檢驗)

樣品		方法	結果
#1	大小頭 (3" x 2")	參考 CNS 1247 H2025 熱受鋼鑄 檢驗法之酸洗層均勻性檢驗，浸漬 於硫酸銅溶液，每次為一分鐘，共 而執行 7 次	未達終止點。
#2	異徑彎頭 (1" x 1/2")		未達終止點。
#3	三通 (1-1/4")		未達終止點。

備註：(1). 到終點之條件：試片表面上有光澤且附著性良好之金屬銅析出時。
(2). 未到終點之條件：不符合(1)之條件時。

3. 管件尺寸 (依客戶指定之位置, 參考 CNS 2943 B5068 螺旋式厚壁鋼管管件管法, 詳列其結果)

樣品	管件端部平均厚度(mm)	附表 1 規格 最小厚度要求	端部外圍尺寸 (mm)				附表 1 規格			
			A	B	73.00	102.42	A	73	B	105
#1 大小頭 (3" x 2")	4.60	3.3 ~ 4 (mm)								
#2 異徑彎頭 (1" x 1/2")	2.68	2 ~ 2.3 (mm)	C	29.02	D	42.52	C	30	D	44
#3 三通 (1 1/4")	3.30	2.8 (mm)	E	53.44	...			E	53	...

[illegible]

No. 127, Wu Kung Road, New Taipei Industrial Park, New Taipei City, Taiwan 106, R.O.C.	
808 Xinyuan Lane, New Taipei City, Taiwan 106, R.O.C.	
台灣德林股份有限公司 TAINAN DE LIN CO., LTD. TEL: (886-6) 2599-3279 FAX: (886-6) 2599-2900	Member SGS Group

志成國際有限公司
新北市中和區建八路151號1F

以下測試樣品係由客戶所提供及確認：
產品名稱：螺旋式展性鑄鐵管件

我們依照客戶的要求，根據客戶送交之樣品進行測試結果如下：

參考 CNS 2943 B5068 螺旋式硬性擠齒管件測試方式，進行底下之項目：

測試要求：

1. 耐壓試驗
2. 浸泡試驗
3. 管件端部厚度

测试方法与结果：

— 四四四 —

收據日期： 2021年12月01日

測試日期：2021年12月01日 - 2023年01月02日

[illegible]

No. 127, Wu Xing Road, New Taipei Industrial Park, New Taipei City, Taiwan 106, R.O.C. 電話 886-2-2299-2900
 1 (800-2) 2299-3279 f (800-2) 2299-2900
 www.bis-ai.com
 Member of BIS Group

TEST REPORT

Mechanical & Hardgoods Laboratory

報告號碼： HLD0009/2022

頁數: 3 of 3

- 附 录 -



照片 A : 測試樣品外觀 (正面)
大小圖 (3" x 2")



照片 B : 測試樣品外觀 (背面)
大小圖 (3" x 2")



原片 C : 測試樣品外觀 (正面)
異徑彎阻 (1" x 1/2")



照片 D: 測試樣品外觀 (背面)
異徑彎頭 (1" x 1/2")



照片 E : 測試樣品外觀 (正面)
三通 (1-1/4")



照片 F: 測試樣品外觀 (背面)
三通 (1.1/4")

—以下空白—

[illegible]

[Back to top](#)

(100-2) 7799-7620
www.fda.gov

Number of Adult Cows

SGS

TEST REPORT

Mechanical & Hardgoods Laboratory

報告號碼: HL50636/2021
頁數: 2 of 2

測試結果:
測試設備:

名稱	廠牌	型號
Optical Microscope	OLYMPUS	BX-51

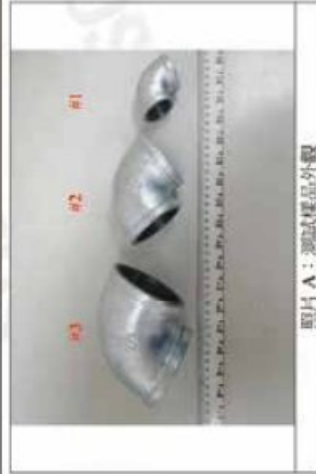
實驗室環境條件:

環境溫度: (23±2)°C

相對濕度: (60±5)% R.H.

樣品名稱	測試結果 (平均值) (μm)	鍍鍍量 (轉換計算) (g/m ²)
#1	87.72	632
#2	95.38	687
#3	87.61	631

- 照片 -



照片 A: 測試樣品外觀

---以下空白---

本報告係由SGS機械實驗室根據客戶提供之樣品，並依照SGS機械實驗室之標準及客戶之要求，進行測試及分析。本報告之內容，僅供客戶參考，不得作為其他用途。本報告之有效期間，自出具之日起，為一年。如客戶有異議，請於收到報告之日起，於一個月內提出。如客戶無異議，則視為認可。本報告之測試結果，僅供客戶參考，不得作為其他用途。本報告之測試設備，均為SGS機械實驗室之標準設備，並定期進行校準。本報告之測試人員，均為SGS機械實驗室之合格人員，並持有相關之證書。本報告之測試結果，均為SGS機械實驗室之真實數據，並無任何虛假或篡改。本報告之測試結果，均為SGS機械實驗室之真實數據，並無任何虛假或篡改。本報告之測試結果，均為SGS機械實驗室之真實數據，並無任何虛假或篡改。

SGS Taiwan Ltd.
No. 127, Wu Kong Road, New Taipei Industrial Park, New Taipei City, Taiwan 11066
Tel: (886) 21 2299 3279 Fax: (886) 21 2299 3278
www.sgs.com.tw
Member of SGS Group

SGS

TEST REPORT

Mechanical & Hardgoods Laboratory

報告號碼: HL50636/2021
頁數: 1 of 2
日期: 2021年06月03日

志成國際有限公司
新北市中和區建八路 151 號 1 樓

以下測試樣品係由客戶所提供及確認:

產品名稱: 建支牌可鎖緊管路連接件

我們依照客戶的要求，根據客戶送交之樣品進行測試結果如下:

測試要求: 鍍鍍厚度測量

測試方法: 參考 CNS 12114 金屬鍍層與金屬氧化層用顯微鏡式厚度測定法
(最新日期: 76 年 9 月 17 日)

測試結果: ---詳附頁---

收樣日期: 2021 年 05 月 29 日

試驗日期: 2021 年 05 月 29 日 ~ 2023 年 06 月 03 日

Signed for and on behalf of
SGS Taiwan Ltd.
林國雄
經理

本報告係由SGS機械實驗室根據客戶提供之樣品，並依照SGS機械實驗室之標準及客戶之要求，進行測試及分析。本報告之內容，僅供客戶參考，不得作為其他用途。本報告之有效期間，自出具之日起，為一年。如客戶有異議，請於收到報告之日起，於一個月內提出。如客戶無異議，則視為認可。本報告之測試結果，僅供客戶參考，不得作為其他用途。本報告之測試設備，均為SGS機械實驗室之標準設備，並定期進行校準。本報告之測試人員，均為SGS機械實驗室之合格人員，並持有相關之證書。本報告之測試結果，均為SGS機械實驗室之真實數據，並無任何虛假或篡改。本報告之測試結果，均為SGS機械實驗室之真實數據，並無任何虛假或篡改。本報告之測試結果，均為SGS機械實驗室之真實數據，並無任何虛假或篡改。

SGS Taiwan Ltd.
No. 127, Wu Kong Road, New Taipei Industrial Park, New Taipei City, Taiwan 11066
Tel: (886) 21 2299 3279 Fax: (886) 21 2299 3278
www.sgs.com.tw
Member of SGS Group

Hardline Laboratory

TEST REPORT

報告號碼: HL50137/2023
頁數: 1 of 5
日期: 2023年06月14日

志成國際有限公司
新北市中和區建八路151號1樓

以下測試樣品係由客戶所提供及確認：

產品名稱：	建支牌可鍛鐵管格連接件
生產或供應廠商：	中國河北建支鑄造集團
原產國：	CHINA

我們依照客戶的要求，根據客戶送交之樣品進行測試結果如下：

1. 參考 CNS 2943 (修訂日期 72 年 5 月 11 日) 螺旋式展性鋼鐵管件

第7.3節 耐壓試驗

第7.6節 鍍鋅試驗

附表 1 及附表 15 管件端部厚度、外徑及高度尺寸量測

2. 鍍鋅膜厚度測

測試方法與結果：

—詳附頁—

收樣日期：2023年05月11日

測試日期：2023年05月11日 ~ 2023年06月09日

Signed for and on behalf of
SGS Taiwan Ltd.

[illegible]

河北平亚机械(河北)有限公司
 河北平亚机械(河北)有限公司 王士伟 127 街, 4885 (02) 2259-3279, f+886 (03) 2256-2620
 Mo. 137-16469888, Email: Tianshiwei@163.com, Dalian: Tianshiwei, China, Tianshiwei

member of the Solid Union

SGS

Hardline Laboratory

TEST REPORT

報告號碼: HL50137/2023
頁數: 2 of 5

果：

1. 參考 CNS 2943 (修訂日期 72 年 5 月 11 日) 螺旋式展件鐵鐵管件

第7.3節 耐壓試驗:

樣品	施加水壓	保持時間	結果
#1	25 kgf/cm ²	1 分鐘	未發生破裂或其他異常之現象。
#2	25 kgf/cm ²	1 分鐘	未發生破裂或其他異常之現象。
#3	25 kgf/cm ²	1 分鐘	未發生破裂或其他異常之現象。
#4	25 kgf/cm ²	1 分鐘	未發生破裂或其他異常之現象。
#5	25 kgf/cm ²	1 分鐘	未發生破裂或其他異常之現象。

第7.6節 鍍鋅試驗:

樣品	方法	均勻性試驗結果
#1	參考 CNS 1347 熱差鏡掃描法之鐵鉍層 均勻性檢驗，浸漬於硫酸銅溶液，每次為 一分鐘，共需執行 7 次	未達終止點。
#2		未達終止點。
#3		未達終止點。
#4		未達終止點。
#5		未達終止點。

備註：(1). 到終點之條件：試片表面上有光澤且附著性良好之金屬銅析出時。
(2). 未到終點之條件：不符合(1)之條件時。

凡東區是本公司之主要買賣和中心之舖位出租及買賣之行業。此廣告刊登在《明報》。請到 <http://www.oriental-estate.com> 或 <http://www.oriental-estate.com/eng> 查詢。凡東區之舖位出租及買賣之行業。此廣告刊登在《明報》。請到 <http://www.oriental-estate.com> 或 <http://www.oriental-estate.com/eng> 查詢。

新元年玉照店(新比至美園五)五三路127號
+886(02)2299-3279 +886(02)2299-2920
No. 127, 333rd Street (New Taipei Industrial Park) 5th Floor, Taiwan

© 2004 Blackwell Publishing Ltd, *Journal of Internal Medicine* 255: 103–110



Hardline Laboratory

TEST REPORT

報告號碼：HL50137/2023
頁數：3 of 5

附表 1 及附表 15 管件端部厚度、外徑及高度尺寸量測：

樣品	標稱尺寸	管件端部 平均厚度 (mm)	環帶 外徑 (mm)	附表 1 尺寸要求 (mm)
#1	2-1/2 x 1 x 2	3.82	A	Ø89.30
			B	Ø43.66
			C	Ø72.20

樣品	標稱尺寸	管件端部 平均厚度 (mm)	環帶 外徑 (mm)	附表 1 尺寸要求 (mm)
#2	2 x 1-1/2 x 1	3.42	A	Ø72.18
			B	Ø43.30
			C	Ø59.46

樣品	標稱尺寸	管件端部 平均厚度 (mm)	管帽 外徑 (mm)	管帽 高度 (mm)	附表 15 尺寸要求 (mm)
#3	2-1/2	4.02	Ø89.34	37.30	42

樣品	標稱尺寸	管件端部 平均厚度 (mm)	管帽 外徑 (mm)	管帽 高度 (mm)	附表 15 尺寸要求 (mm)
#4	2	3.98	Ø73.30	32.80	36

樣品	標稱尺寸	管件端部 平均厚度 (mm)	環帶 外徑 (mm)	附表 1 尺寸要求 (mm)
#5	3/4	2.84	Ø36.40	36

樣品	標稱尺寸	中心至端部距離 (mm)
#5	3/4	64

此報告是本公司根據客戶之要求而進行之測試，其測試結果僅供參考，並不作為任何法律之依據。本公司對測試結果之準確性負法律責任。若客戶對測試結果有異議，請於收到報告後 7 日內，以書面方式向本公司提出異議。本公司將根據客戶之要求，重新進行測試。本公司對測試結果之準確性負法律責任。若客戶對測試結果有異議，請於收到報告後 7 日內，以書面方式向本公司提出異議。本公司將根據客戶之要求，重新進行測試。

利比年五路 (New Taipei Industrial Park) Wukong Road, New Taipei City, Taiwan
No. 127, Wukong Road, (New Taipei Industrial Park) Wukong Road, New Taipei City, Taiwan

Member of the SGS Group



Hardline Laboratory

TEST REPORT

報告號碼：HL50137/2023
頁數：4 of 5

2. 鍍鋅膜厚度測試

參考 CNS 12114 金屬鍍層與金屬氧化層用橫截面顯微鏡式厚度測定法

測試設備：

名稱	廠牌	型號
Optical Microscope	OLYMPUS	BX-51

實驗室環境條件：

環境溫度：(23±2)°C

相對濕度：(60±5)% R.H.

樣品名稱	測試結果 (平均值) (μm)	鍍鋅量 (轉換計算) (g/m ²)
#1	正面	75.24
	背面	78.17
#2	正面	69.52
	背面	63.58
#3	正面	72.88
	背面	89.33
#4	正面	63.41
	背面	63.05
#5	正面	64.42
	背面	79.93

備註：

1. 本報告不得分離，分離使用無效。
2. 鍍鋅量係由鍍鋅膜厚度計算而得。
3. 鍍鋅試驗與鍍鋅膜厚度測量係由台灣檢驗科技股份有限公司材料暨工程實驗室-台北進行分析。

此報告是本公司根據客戶之要求而進行之測試，其測試結果僅供參考，並不作為任何法律之依據。本公司對測試結果之準確性負法律責任。若客戶對測試結果有異議，請於收到報告後 7 日內，以書面方式向本公司提出異議。本公司將根據客戶之要求，重新進行測試。本公司對測試結果之準確性負法律責任。若客戶對測試結果有異議，請於收到報告後 7 日內，以書面方式向本公司提出異議。本公司將根據客戶之要求，重新進行測試。

利比年五路 (New Taipei Industrial Park) Wukong Road, New Taipei City, Taiwan
No. 127, Wukong Road, (New Taipei Industrial Park) Wukong Road, New Taipei City, Taiwan

Member of the SGS Group

SGS

Hardline Laboratory

TEST REPORT

報告號碼：HL50137/2023
頁數：5 of 5

— 照片 —



以下空白
SGS Taiwan Ltd. 台灣檢驗科技股份有限公司
其委託本公司檢驗之產品，本公司僅提供檢驗報告，不保證產品之品質，且本公司不承擔因產品品質問題所造成之任何損失或損害。本公司之檢驗報告僅供參考，不作為產品之品質保證。本公司之檢驗報告僅供參考，不作為產品之品質保證。本公司之檢驗報告僅供參考，不作為產品之品質保證。

SGS Taiwan Ltd. 台灣檢驗科技股份有限公司
No. 127, Wukong Road, (New Taipei Industrial Park) Wuai District, New Taipei City, Taiwan

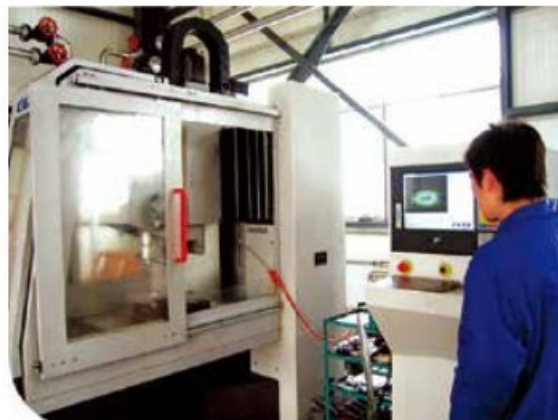
Member of the SGS Group

主要生產檢測設備

Main Equipments for Production and Test



機加工車間 Machining Workshop



數位模具銑雕機 CNC Tooling Milling Machine



隧道式退火窯 Tunnel type annealing furnace



德國康誠QC型直讀光譜儀
QC Spectrometer, Made by Quantron in Germany



造型自動生產線 Automatic molding production line

可鍛鑄鐵管路連接件

Malleable Iron Pipe Fittings

適用於額定工作壓力（1.6MPa）和工作溫度（200℃）範圍內，輸送液體－如水、油、氣（天然氣、煤氣、水蒸汽）等一般管路的連接。



表面處理

塗漆、噴漆、熱鍍鋅、電鍍鋅。

執行標準

企業標準 Q/JZ 01-2015
（修改採用日本標準 JIS B2301）
國家標準 GB/T3287-2011
國際標準 ISO5922 / ISO49 / ISO7-1
英國歐盟標準 BS EN1562: 1997
德國標準 DIN2950 / 1692/2999
美國標準 ANSI/ASTM A 197/A 197M-2000
ANSI/ASME 16.3-92/B120.1-83

材料機械性能

抗拉強度≥330MPa； 伸長率≥8%； 硬度≤HB150

Suitable for pressure Max 1.6 MPa, temperature Max 200°C, and for pipeline holding water, oil, gas, etc.
Finishing: (Black)Painting, Galvanizing, Electro-plating,

Standards

Company Standard: Q / JZ 01-2012 (partially based on JIS B2301)
GB / T3287-2011
ISO5922 / ISO49 / ISO7-1
BS EN1562: 1997
DIN2950 / 1692 / 2999
ANSI / ASTM A 197 / A 197M-2000 ANSI / ASME 16.3-92 / B1.20.1-83

Mechanical Properties

Tensile Strength≥330MPa; Elongation rate≥8%; Hardness≤HB150.



可鍛鑄鐵管路連接件展示

Malleable Iron Pipe Fittings

1	90	130R- Tees reducing	92	120
				
130	180	220-Half Thread	280	291
				
301	330	340	90R	130R
				
180R	529	240	241	342
				

建支牌鑄鐵牙另件品質優點表

1. 熱浸鍍鋅層厚達到國際標準，不小於 610 g/m^2 非常光亮，且每件每一顆都非常均勻標準。
2. 330 由令管件兩邊出口攻牙成一直線中心點相同，不會出現偏離，尺寸規格絕對合乎標準，不會發生難安裝或是尺寸不合的情形，一組三個部件不可任意對換。
3. 十字通或異徑十字通，四邊出口攻牙成一直線，圓心中心點位置相同或是成正 90 度，不會出現圓心點偏離的現象。
4. 因建支在鑄造時，砂質品質優良，且溫度濕度控制得宜，砂芯會汰舊換新，且固定時間修整模具，所以管件每一個及每個品種，表面均光滑平整，不會發生表面突起或是鑄造時所產生的雜質留存於表面上，造成不美觀，或施工上的困擾。
5. 包裝紙箱精美漂亮，一大箱裡有兩小箱，且每小箱內都有塑膠袋包裝，以免發生漏油，影響到紙箱破損。
6. 每顆管件都有使用防鏽油，以延長保存的期限，且包裝前也將管件除油，利用離心力的方式除油，所以塑膠袋包裝的底部不會積一層防鏽油。
7. 螺紋用螺紋密封的管螺紋量規 GB/T3287-2011《可鍛鑄鐵管路連接件》的 5.6 到 5.9 和 6.3 及 6.4 引用了 GB/T7306-2000 和 GB/T7307-2001 標準的條款，明確規定了管螺紋的各項技術指標。對管螺紋的有效長度、基準平面（簡稱基面）位置、螺紋軸線夾角偏差、管螺紋垂直度、管螺紋端部倒角等各項技術指標都做了明確細緻的規定。所以螺紋不會過於尖銳，用手觸摸螺紋時，平滑不尖銳，對於止洩膏及止洩帶使用時，有助於密封性高止水性高，不易漏水。
8. 包裝打托盤使用鐵製棧板，不易破損斷裂，方便運輸與搬運。
9. 大型工程案件使用建支牌管件：2008 年奧運鳥巢工程、國家大劇院等，台灣許多建案都在使用。例如：新北市淡水區海洋都心二期住宅、淡海新市鎮海上皇宮、苗栗尚順育樂中心、新莊宏匯大樓、北市信義區南山人壽大樓等等。
10. 建支牌鑄鐵牙另件在大陸市場佔有率達 70% 以上，在台灣也有 50-60% 的市場佔有率，本產品皆經過嚴格的品管管制，工人一顆一顆檢驗，若是被客戶端發現廢品退回，大陸工人也將遭受到罰錢罰款，所以品管非常嚴格。
11. 建支牌鑄鐵牙另合格率高達 99.99%，敬請安心使用。
12. 如遇本商品瑕疵均可退換貨。

建支管件的特色與問題處理

一、建支管件的特色

- 1 建支管件材料的力學性能最高
- 2 建支管件的外觀品質最好
- 3 管螺紋長度完全符合國家標準
- 4 對管螺紋軸線夾角的控制最嚴格
- 5 建支管件的氣密性最好
- 6 建支管件的檢驗成本最高
- 7 建支管件的安裝成本最低

二、問題的處理

1. 發現漏水或明顯透孔件後，必須保持原狀退回原購貨單位，不得採取其他手段改變原來形狀。
2. 若管件在安裝過程中一端斷裂，請立即停止緊扣，並以逆時針方向旋轉至卸下，保持原狀返廠鑑定。
3. 判定管件機械性能優劣最直接的方法，是檢測其變形率。變形率係將管件置於試驗機上進行壓扁試驗後取得，因此亦稱為壓扁率。

灰件的鑑定步驟及方法

一、確認鑑定對象

從市場退回、一端有裂紋，而其他部分仍保有完整外徑形狀的「雙標」管件，可作為鑑定物件。

二、鑑定步驟

- 第一步：**測量管件未斷裂端的外徑。測量完畢後，將所得資料輸入電腦，作為計算變形量比值的基準。
- 第二步：**依實際情況，將被測管件放置於萬能試驗機測試平台的外側或中間，並以測量外徑尺寸的位置作為受力點。
- 第三步：**啟動試驗機，使壓頭緩慢下壓；觀察電腦顯示的波動曲線，至管件最初被壓裂時停止，電腦即顯示管件的變形量。
- 第四步：**依下列公式計算變形率。

$$\text{變形率} = (\text{變形量} \div \text{壓前直徑}) \times 100\%$$

三、注意事項

灰件在安裝時可能產生端部斷裂，但整體形狀不會完全改變。若管件在安裝過程中一端斷裂，請立即停止緊扣，並以逆時針方向旋轉至卸下，保持原狀返廠鑑定。若繼續向內旋緊，導致管件通體斷裂，或以其他不當方式改變管件原來形狀、造成兩端斷裂，將無法鑑定其變形率。無法鑑定變形率者，將視為人為故意損壞，不列入鑑定及獎勵範圍。灰件鑑定規格與變形率對照表詳見附件。

附件：灰件鑑定規格與變形率對照表

依正確方法進行壓扁試驗，變形率低於下表數值者，將判定為灰件。

公稱直徑 (mm)	規格 (in)	變形率 (%)	備註
10	3/8"	5%	在安裝過程中，當管件一端出現裂紋時，請立即停止緊扣，並以逆時針方向旋轉至卸下，保持原狀返廠鑑定是否為灰件。若繼續緊扣，導致管件通體斷裂，或以其他不當方式造成管件兩端斷裂、改變原來形狀，將導致無法鑑定，並視為人為故意損壞，不列入鑑定及獎勵範圍。
15	1/2"		
20	3/4"		
25	1"		
32	1-1/4"	4%	
40	1-1/2"		
50	2"		
65	2-1/2"	3%	
80	3"		
100	4"		

判定原則：變形率低於表列標準，即判定為灰件。

高級可鍛鑄鐵管路連接件

Malleable Iron Pipe Fittings

牌價表

⑤ 河北建支鑄造管件

本牌價表自 2008.01.25 起開始實施

品名	代號	1/4"	3/8"	1/2"	3/4"	1"	1-1/4"	1-1/2"	2"	2-1/2"	3"	4"
彎頭	90	23	23	14	23	36	59	73	118	187	280	561
異徑彎頭	90R	26	26	17	26	40	63	80	124	231	329	638
45°彎頭	120	26	26	17	26	40	63	80	124	231	329	627
90°內外牙彎頭	92	26	26	17	26	40	63	86	139	249	364	671
三通	130	33	33	20	33	49	81	98	161	285	386	700
異徑三通	130R	35	35	24	35	53	88	107	176	290	440	814
怪T	131R					105	105	127	211	330		
接頭	220	18	18	13	18	27	43	56	86	135	191	333
異徑接頭	240	21	21	14	21	31	47	59	94	182	264	463
由任-平座	330	50	50	50	59	84	119	161	214	405	575	1104
由任-錐形套銅	342			74	94	110	146	195	292	490	810	1403
十字通	180	51	51	36	51	70	110	142	195	380	485	855
異徑十字通	180R						116	169	225	423	560	
管帽	301	17	17	12	17	25	35	43	66	129	190	320
卜申	241	14	14	14	14	23	35	45	70	130	195	336
塞頭	291	12	12	9	12	18	24	35	59	112	170	302
六角立布	280	18	18	13	18	27	40	49	73	129	190	320
內外牙接頭 (短)	529SS			14								
內外牙接頭 (長)	529L	21	21	16	21	31						
內外牙(大)彎管	1			37	48	82	122	155	235	498	745	

備註：另有進口 1/8" 彎頭、1/8" 三通、3/8" 由任、3/4" × 45度 內外牙大彎管 (瓦斯)