



中华人民共和国国家标准

GB/T 25774.3—2010/ISO 15792-3:2000

焊接材料的检验 第3部分:T型接头 角焊缝试样的制备及检验

Test methods for welding consumables—
Part 3: Preparation and testing of a fillet weld specimens for T-joint

(ISO 15792-3:2000, Welding consumables—Test methods—
Part 3: Classification testing of positional capacity and
root penetration of welding consumables in a fillet weld, IDT)

2010-12-23 发布

2011-06-01 实施

中华人民共和国国家质量监督检验检疫总局
中国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 一般原则	1
4 试验用母材	1
5 试件制备	1
6 试件检查	2
7 试验报告	4

前 言

GB/T 25774《焊接材料的检验》分为三个部分：

- 第 1 部分：钢、镍及镍合金熔敷金属力学性能试样的制备及检验；
- 第 2 部分：钢的焊接接头力学性能试样的制备及检验；
- 第 3 部分：T 型接头角焊缝试样的制备及检验。

本部分是 GB/T 25774《焊接材料的检验》的第 3 部分，等同采用 ISO 15792-3:2000《焊接材料 试验方法 第 3 部分：焊接材料角焊缝根部熔深及承载能力试验分类》。

为便于使用，本部分做了如下编辑性修改：

- 标准名称修改为“焊接材料的检验 第 3 部分：T 型接头角焊缝试样的制备及检验”；
- 删除了规范性引用文件 ISO 5817、ISO 6947 等国际标准，用已被等同采用的我国相应标准替代。

本部分由全国焊接标准化技术委员会(SAC/TC 55)提出并归口。

本部分起草单位：天津市金桥焊材集团有限公司、哈尔滨焊接研究所、张家港亨昌焊材有限公司、建德市新安江电焊条厂、天津大桥焊材集团有限公司。

本部分起草人：侯永泰、储继君、李建华、徐和生、于国宏、栾敬岳。

焊接材料的检验

第 3 部分：T 型接头

角焊缝试样的制备及检验

1 范围

GB/T 25774 的本部分规定了焊接材料的 T 型接头角焊缝试验用母材、试件制备、试件检查和试验报告等内容。

本部分适用于钢、镍及镍合金等焊接材料的 T 型接头角焊缝试验评定。

本部分未规定验收要求,验收要求按相关焊接材料产品标准要求。

2 规范性引用文件

下列文件中的条款通过 GB/T 25774 的本部分的引用而成为本部分的条款。凡是注日期的引用文件,其随后所有的修改单(不包括勘误的内容)或修订版均不适用于本部分,然而,鼓励根据本部分达成协议的各方研究是否可使用这些文件的最新版本。凡是不注日期的引用文件,其最新版本适用于本部分。

GB/T 16672 焊缝 工作位置 倾角和转角的定义(GB/T 16672—1996,ISO 6947:1993,IDT)

GB/T 19418—2003 钢的弧焊接头 缺陷质量分级指南(ISO 5817:1992,IDT)

3 一般原则

试验的焊接材料按相关焊接材料产品标准的要求进行选取。试件应按焊接材料产品标准和以下要求进行制备和试验,试验结果应满足相关焊接材料产品标准的要求。

4 试验用母材

试验用母材应采用焊接材料产品标准中要求的试板材料和规定的试板尺寸。焊接面应去除氧化皮、锈蚀及其他缺陷。

5 试件制备

5.1 试板由立板和底板组成,底板应平直、光洁,当立板装配在底板上时,两板结合处应无明显缝隙。立板和底板的装配按图 1 所示。接头的两端应进行牢固的定位焊,以保证沿整个接头长度方向的紧密接触及立板和底板之间保持 90°角。立板和底板的尺寸按相关焊接材料产品标准的要求。