



中华人民共和国船舶行业标准

CB/T 3692—1995

角焊缝折断试验方法

1995-06-19发布

1996-04-01实施

中国船舶工业总公司 发布

角焊缝折断试验方法

1 主题内容与适用范围

本标准规定了角焊缝折断试验的试件及试样、试件焊制、试样制备、试验程序、结果评定和试验报告。

本标准适用于船用钢 T 型接头角焊缝的折断试验,用以检验断裂后角焊缝的缺陷。

2 引用标准

GB 2649 焊接接头机械性能试验取样方法

GJB 64.1 舰船船体规范 水面舰艇

《钢质海船入级与建造规范》 1989 年 中国船级社

3 试件及试样

3.1 试件及试样尺寸按表 1。

表 1 试件及试样尺寸

mm

使用范围	试样厚度 a	其他试样 宽度 w	舍弃角焊 缝长度 l	底板高度 B	立板高度 h	试件角焊缝长度 L	
焊条试验	20	25	≥ 30	150	150	应能保证焊完直径最大焊条的全 部长度	
焊接工艺试验	15~20	25	≥ 30	150	75	手工焊	≥ 300
						自动焊	≥ 500
舰艇定位焊工考试	≥ 10	—	—	100	75	250	

3.2 用于检验焊条角接焊性能的试件及折断试样形状见图 1。