

UDC 621.791.01:620.186.4  
J 33



# 中华人民共和国国家标准

GB 9446—88

---

## 焊接用插销冷裂纹试验方法

Welding—Cold cracking test method  
using implants

1988-06-25 发布

1989-03-01 实施

---

国家标准局 发布

中 华 人 民 共 和 国  
国 家 标 准  
焊 接 用 插 销 冷 裂 纹 试 验 方 法  
GB 9446—88

\*

中国标准出版社出版发行  
北京西城区复兴门外三里河北街16号  
邮政编码：100045

<http://www.bzcbs.com>

电话：63787337、63787447

1989年3月第一版 2004年11月电子版制作

\*

书号：155066·1-6149

版权专有 侵权必究  
举报电话：(010) 68533533

## 1 主题内容及适用范围

本标准规定了用环形或螺形缺口试样进行的插销冷裂纹试验方法。

本标准适用于钢材焊接冷裂敏感性的评定。

本焊接方法、钢材和应力给定的条件下也适用对比焊接材料特性。

## 2 概述

2.1 插销冷裂纹试验采用圆柱形试样，试样由被试的钢材加工而成。将带有缺口的试样插入底板的孔中，并使带缺口的一端端面与底板的表面平齐。

2.2 在底板上熔敷一焊道，尽量使焊道中心线通过插销端面中心。该焊道的熔深应保证缺口位于热影响区的粗晶区中。

2.3 焊后在完全冷却以前，给插销施加一拉伸静载荷。见图1。

2.4 试验既可以用启裂也可以用断裂作为准则。

2.5 试验可以就以下变量参数进行：

- a. 表征所用焊接材料的氢含量；
- b. 表征焊接热循环的诸参数；
- c. 考虑拘束作用所施加的应力。

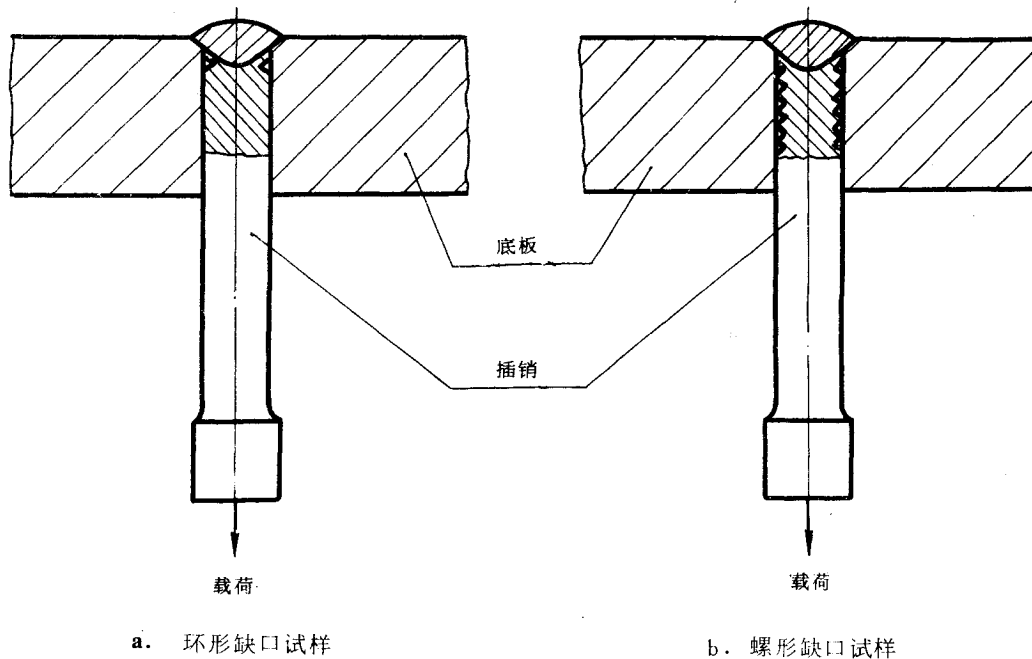


图1 插销试验示意图