



中华人民共和国国家标准

GB/T 13817—92

对接接头刚性拘束焊接裂纹试验方法

Method of rigid restraint cracking
test for welding butt joint

1992-11-05 发布

1993-10-01 实施

国家技术监督局 发布

中华人民共和国国家标准

对接接头刚性拘束焊接裂纹试验方法

GB/T 13817—92

Method of rigid restraint cracking
test for welding butt joint

1 主题内容与适用范围

本标准规定了对接头刚性拘束焊接裂纹试验方法的试件制备,检验及裂纹率测算等内容。

本标准适用于碳钢及低合金钢手工电弧焊、埋弧焊及气体保护焊工艺方法。可用于钢材及焊接材料对接接头的抗裂性对比及焊接工艺适用性试验。

2 术语

2.1 试验组件

由试验板材与刚性拘束底板组焊成的件称谓试验组件。

2.2 试件

本标准中的试件指由试验组件去除刚性底板后的件,包括试板和试验焊缝。

2.3 热输入

单位长度焊缝输入的热能量。

3 试件制备

3.1 材料

3.1.1 试验钢材

试验钢材可为已定型的碳钢或低合金钢,也可为新研制的钢材。

使用定型钢材应符合相应的钢材标准。

用作工艺适用性试验时宜选用标准上限成分或与产品相同成分的钢材。

3.1.2 试验用焊接材料

试验用焊接材料应与试验钢材相适应。选用定型焊接材料(焊条、焊丝、焊剂或气体)应符合相应标准规定。也可用研制的新材料。

3.1.3 刚性底板材料

刚性拘束用底板材料可采用优质碳素钢或碳锰钢轧板。

3.1.4 组焊用焊条

焊接拘束焊缝的焊条可采用 E 5015 型焊条。

3.2 试件制备

3.2.1 试板尺寸

试验用试板的尺寸为:长度 $l \geq 300$ mm、宽度 $b \geq 100$ mm,厚度 δ_1 应与待焊产品厚度相同,但试板厚度 ≥ 25 mm 时,其适用厚度不限。

3.2.2 刚性底板尺寸

国家技术监督局 1992-11-05 批准

1993-10-01 实施