



中华人民共和国船舶行业标准

CB/T 3431—92

CO₂ 气体保护电弧焊角焊缝表面 质量要求

1993-01-08 发布

1993-07-01 实施

中国船舶工业总公司 发布

CO₂ 气体保护电弧焊角焊缝表面
质量要求

1 主题内容与适用范围

本标准规定了 CO₂ 气体保护电弧焊(简称 CO₂ 保护焊)角焊缝的表面质量。

本标准适用于板厚为 3~30mm 的一般强度结构和低合金高强度结构钢 CO₂ 保护焊焊接的角焊缝。板厚大于 30mm 的钢也可参照执行。

2 技术要求

2.1 CO₂ 保护焊的焊工必须经过专门培训,经考试合格并持有船级社认可的焊工合格证者方能参与产品的焊接工作。

2.2 CO₂ 保护焊采用的焊丝应具有船级社认可证书,采用的焊丝直径一般为 0.8,1.0,1.2,1.6mm。

2.3 所有焊缝应先进行表面质量检验,然后再进行其它必要方法的检验。

2.4 表面质量检验前,必须清除焊缝表面及其两侧附近的飞溅及其它污物。

2.5 焊缝表面质量检验,主要用肉眼及焊缝量具进行,必要时可借助放大镜、样板等进行检验,检验时要有良好的照明。

3 检验项目和质量要求

3.1 CO₂ 保护焊角焊缝表面质量检验项目和焊缝质量要求见表 1。

3.2 CO₂ 保护焊角焊缝外观质量按表 2 样板照片或样板实物检验。