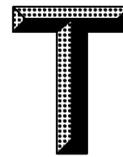


ICS 25.160.10
CCS J 33



团 体 标 准

T/CWAN 0098—2023

支线集装箱船铸钢件焊接工艺规程

Procedure specification for welding of casting for feeder container ship

2023-12-26 发布

2024-02-01 实施

中国焊接协会 发布
中国标准出版社 出版

目 次

前言	III
1 范围	1
2 规范性引用文件	1
3 术语和定义	1
4 一般要求	1
5 工艺要求	2
6 焊后检验与修复及精度复检	4
7 安全事项	4

前 言

本文件按照 GB/T 1.1—2020《标准化工作导则 第 1 部分：标准化文件的结构和起草规则》的规定起草。

请注意本文件的某些内容可能涉及专利。本文件的发布机构不承担识别专利的责任。

本文件由中国焊接协会提出并归口。

本文件起草单位：广州黄船海洋工程有限公司、中船黄埔文冲船舶有限公司、美国船级社广州分社、北部湾大学。

本文件主要起草人：曾鹤鸣、卓振坚、黄楚畅、邵丹丹、徐青、陈标烘、梁柯、金涛、林春香、谢祖靠、梁剑明、林臻、刘宇、李堃、罗玖田、王兰、郭大洲、王义、孙小俊。

支线集装箱船铸钢件焊接工艺规程

1 范围

本文件规定了支线集装箱船用铸钢件(15 mm~120 mm)焊接、焊后返修的一般要求、工艺准备、焊接施工工艺、焊后检验与修复及精度复检和安全事项。

本文件适用于支线集装箱船用铸钢件(15 mm~120 mm)的焊接、焊缝缺陷返修。

2 规范性引用文件

下列文件对于本文件的应用是必不可少的。凡是注日期的引用文件,仅注日期的版本适用于本文件。凡是不注日期的引用文件,其最新版本(包括所有的修改单)适用于本文件。

GB/T 5117 非合金钢及细晶粒钢焊条

GB/T 7659 焊接结构用铸钢件

GB/T 10045 非合金钢及细晶粒钢药芯焊丝

GB/T 18591 焊接预热温度、道间温度及预热维持温度的测量指南

GB/T 39255 焊接与切割用保护气体

CB/T 3190 钢质船结构焊接坡口型式及尺寸

CB/T 3558 船舶钢焊缝射线检测工艺和质量分级

CB/T 3559 船舶钢焊缝超声波检测工艺和质量分级

CB/T 3802 船体焊缝表面质量检验要求

CB/T 3958 船舶钢焊缝磁粉检测、渗透检测工艺和质量分级

3 术语和定义

下列术语和定义适用于本文件。

3.1

支线集装箱船 feeder container ship

用于支线区域内运输的集装箱船。

4 一般要求

4.1 设备要求

4.1.1 焊接用的设备和装置应适用于拟定的用途,并始终保持良好的工作状态。

4.1.2 焊接设备的电源接线应由专业电工按照要求完成,电源应有漏电保护装置,各项参数调节灵敏,监控仪表有效。

4.1.3 应按要求连接好焊枪、紧固焊钳,并检验焊接接线是否牢固、绝缘是否良好、是否远离有防磁要求的设备等。

4.1.4 应准备好打磨机、焊工锤等焊接用工具。