



中华人民共和国国家标准

GB/T 32257—2015

镍及镍合金熔化焊焊工技能评定

Qualification testing of welders for fusion welding on nickel and nickel alloys

(ISO 9606-4:1999, Approval testing of welders—Fusion welding—
Part 4: Nickel and nickel alloys, MOD)

2015-12-10 发布

2016-07-01 实施

中华人民共和国国家质量监督检验检疫总局
中国国家标准化管理委员会 发布

前 言

本标准按照 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。

本标准使用重新起草法修改采用 ISO 9606-4:1999《焊工考试 熔化焊 第4部分:镍及镍合金》。

本标准与 ISO 9606-4:1999 的主要技术性差异及其原因如下:

- 增加了焊工资格证书推荐格式、焊工考试认可标记、证书延期需确认的内容和镍及镍合金材料分类指南,并以附录的形式给出以便于操作;
- 统一规定了焊工考试的主要参数及认可范围,并对焊接位置和母材的认可范围进行了必要调整,使之更清晰、明确、合理,易于使用;
- 将 ISO 9606-4:1999 中引用的国外标准根据我国实际情况进行了调整。术语、定义、焊接工艺规程、无损检验及破坏性试验方法部分用我国相应标准代替,以便于执行。

本标准做了下列编辑性修改:

- 增加了附录 A(资料性附录)“焊工资格证书”;
- 增加了附录 B(资料性附录)“焊工考试认可标记示例”;
- 增加了附录 C(资料性附录)“专业知识”;
- 增加了附录 D(资料性附录)“延期需确认及可追溯的参数”;
- 增加了附录 E(资料性附录)“镍及镍合金分类指南”。

本标准由全国焊接标准化技术委员会(SAC/TC 55)提出并归口。

本标准起草单位:哈尔滨焊接研究所、上海市安装工程集团有限公司、中船圣汇装备有限公司。

本标准起草人:苏金花、王克楠、陆欢军、张连伟、朴东光。

镍及镍合金熔化焊焊工技能评定

1 范围

本标准规定了镍及镍合金熔化焊的焊工考试方法。

本标准适用于手工焊操作方法。

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 2653 焊接接头弯曲试验方法 (GB/T 2653—2008, ISO 5173:2000, IDT)

GB/T 3323 金属熔化焊焊接接头射线照相 (GB/T 3323—2005, EN 1435:2003, IDT)

GB/T 3375 焊接术语

GB/T 5185 焊接及相关工艺方法代号 (GB/T 5185—2005, ISO 4063:1998, IDT)

GB/T 15169 钢熔化焊焊工技能评定

GB/T 16672 焊缝 工作位置 倾角和转角的定义 (GB/T 16672—1996, ISO 6947: 1993, IDT)

GB/T 19418 钢的弧焊接头 缺陷质量分级指南

GB/T 26955 金属材料焊缝破坏性试验 焊缝宏观和微观检验 (GB/T 26955—2011, ISO 17639, MOD)

GB/T 27551 金属材料焊缝破坏性试验 断裂试验 (GB/T 27551—2011, ISO 9017:2001, IDT)

ISO 17637 焊缝的无损检验 熔化焊接头外观检验 (Non-destructive testing of welds-Visual testing of fusion-welded joints)

ISO/TR 15608 焊接 金属材料分类指南 (Welding-Guidelines for a metallic materials grouping system)

3 术语和定义

GB/T 3375、GB/T 15169 界定的术语和定义适用于本文件。

4 符号及缩略语

4.1 概述

填写焊工资格证书时,可使用下列符号及缩略语。

4.2 试件

a ——焊缝计算厚度;

BW——对接焊缝;

D ——管外径;