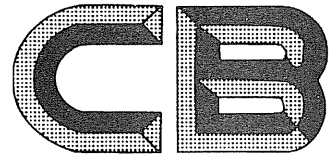


ICS 47.020.05  
U 05  
备案号: 45015-2014



# 中华人民共和国船舶行业标准

CB/T 4364—2013

## 斜 Y 型坡口焊接裂纹试验方法

Weldability testing method of Y-groove cracking test

2013 - 12 - 31 发布

2014 - 07 - 01 实施

中华人民共和国工业和信息化部 发布

## 前 言

本标准按照GB/T 1.1—2009给出的规则起草。

本标准由全国海洋船标准化技术委员会船用材料应用工艺分技术委员会（TC12/SC4）归口。

本标准起草单位：中国船舶重工集团公司第七二五研究所。

本标准主要起草人：彭冀湘、朱丙坤、刘静、付学满、杜义、张成杰、牛继承。

## 斜Y型坡口焊接裂纹试验方法

### 1 范围

本标准规定了斜Y型坡口焊接裂纹试验的试验准备、试验程序、裂纹评定方法和试验报告等内容。

本标准适用于评价船体结构、海洋平台用碳素钢和低合金钢的焊条电弧焊、气体保护焊焊接接头冷裂纹敏感性。

### 2 试验原理

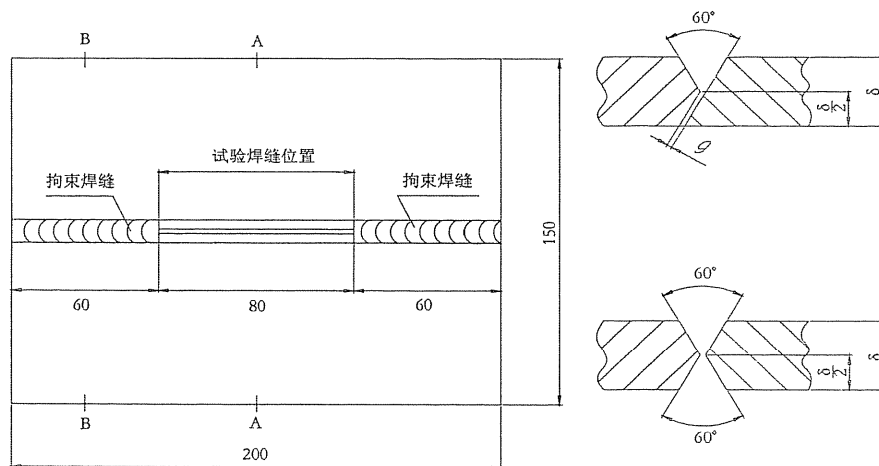
斜Y型坡口焊接裂纹试验方法是通过在试板两侧焊接全熔透焊缝，对试验焊缝施加拘束，以评价焊接接头在规定条件下的冷裂纹敏感性。

### 3 试验准备

3.1 试验钢板及焊材应符合有关规范或标准规定，焊材应与钢板相匹配。每组应制备三个试件。

3.2 试件的形状和尺寸如图1所示。

单位为毫米



说明：

$\delta$ —试板厚度；

$g$ —根部间隙，焊条电弧焊取2.0 mm，气体保护焊取1.0 mm，允许公差 $\pm 0.2$  mm。

图1 试板的形状和尺寸

3.3 试件的坡口采用机械切削方法加工。

3.4 焊前焊材应严格按相关要求进行处理。