

ICS 47.020.05  
U 05  
备案号: 17191-2006



# 中华人民共和国船舶行业标准

CB/T 3351—2005

代替 CB\* 3351-1988

## 船舶焊接接头弯曲试验方法

Methods of bend tests for shipbuilding welded joint



2005—12—12 发布

060801000032

2006—05—01 实施

国防科学技术工业委员会 发布

## 前 言

本标准代替CB\* 3351—1988《船舶焊接接头弯曲试验方法及评定》。

本标准与CB\* 3351—1988相比，主要有下列变化：

- a) 增加弯曲伸长率的测定方法；
- b) 删去了评定标准。

本标准由中国船舶工业集团公司提出。

本标准由中国船舶工业综合技术经济研究院归口。

本标准起草单位：沪东中华造船（集团）有限公司、中国船舶工业综合技术经济研究院。

本标准主要起草人：金向红、武晶、石东锋、龚传谊。

本标准于1988年11月首次发布。

# 船舶焊接接头弯曲试验方法

## 1 范围

本标准规定了船用钢焊接接头弯曲试验的试样、样坯截取及试样制备、试验步骤和试验结果的检查等。

本标准适用于船用钢焊接接头弯曲试验。

## 2 规范性引用文件

下列文件中的条款通过本标准的引用而成为本标准的条款。凡是注日期的引用文件，其随后所有的修改单（不包含勘误的内容）或修订版均不适用于本标准，然而，鼓励根据本标准达成协议的各方研究是否可使用这些文件的最新版本。凡是不注日期的引用文件，其最新版本适用于本标准。

GB/T 2649 焊接接头机械性能试验取样方法

GB/T 8170 数值修约规则

## 3 术语和定义

下列术语和定义适用于本标准。

### 3.1

**横向弯曲** transverse bend

焊缝垂直于试样长度方向的弯曲。

### 3.2

**纵向弯曲** longitudinal bend

焊缝平行于试样长度方向的弯曲。

### 3.3

**正面弯曲** face bend

单面焊时，试样受拉面为焊缝正面的弯曲；双面焊时，试样受拉面为先焊的焊缝表面的弯曲。

### 3.4

**反面弯曲** root bend

单面焊时，试样受拉面为焊缝背面的弯曲；双面焊时，试样受拉面为后焊的焊缝表面的弯曲。

### 3.5

**侧面弯曲** side bend

试样受拉面为焊缝侧面的弯曲。

## 4 试样

4.1 试样的分类见表1。

表1 试样的分类

取样方向	试样弯曲形式		
横向	正面弯曲	反面弯曲	侧面弯曲
纵向			—

4.2 横向正面弯曲和反面弯曲试样的尺寸及表面粗糙度应符合图1、图2和表2的规定。