



中国船舶工业总公司部标准

CB/Z 121—98

舰艇用 921A 等钢板缺陷 补焊技术要求

Technical requirements of repair welding for defects
on the 921A etc. steel plates used in naval ships

1998—03—20发布

1998—08—01实施

中国船舶工业总公司 发布

中国船舶工业总公司部标准

CB/Z 121—98
分类号:U 06

舰艇用 921A 等钢板缺陷补焊技术要求

代替 CB/Z 121—73

Technical requirements of repair welding for defects
on the 921A etc. steel plates used in naval ships

1 范围

1.1 主题内容

本标准规定了舰艇用 921A 等钢板缺陷补焊的技术要求。

1.2 适用范围

本标准适用于 907A、921A、922A 和 923A 等舰艇用钢板缺陷的补焊。

2 引用文件

CB/Z 124—98 潜艇 921A 等钢结构焊接技术要求

3 定义

本章无条文。

4 一般要求

钢板上需用补焊修正的缺陷的性质、大小和所在位置,应由质量管理部门根据钢板的相应技术条件来确定,并取得驻厂军事代表的同意。质量管理部门应将修正过程作详细记录,作为钢板质量档案的一部分。

5 详细要求

5.1 钢板上允许补焊的缺陷

5.1.1 对于钢板上的下列缺陷,当采用修磨方法不能消除时,允许用补焊的方法消除:

- a. 表面剥落凹坑;
- b. 腐蚀凹坑;
- c. 夹渣;
- d. 其他缺陷(不包括裂纹)。

5.1.2 缺陷部位经过补焊准备后,其缺陷深度 H 的最大值不得超过钢板公称厚度的 25% 或 10 mm,取二者中较小者;H 的最小值不得小于 2 mm。

5.1.3 需补焊的缺陷面积每处不得超过 25 cm²(不包括修正坡口的外斜),缺陷的总面积不得超过其所在面钢板表面积的 1%。

5.2 坡口准备

5.2.1 需补焊的钢板表面上的缺陷,可以用砂轮、风铲或碳弧气刨等进行补焊准备工作。在补焊准备的过程中同时形成焊接坡口,坡口的形状如图 1 所示。