

ICS 25.160.40
J 33



中华人民共和国国家标准

GB/T 6417.2—2005/ISO 6520-2:2001

GB/T 6417.2—2005/ISO 6520-2:2001

金属压力焊接头缺欠分类及说明

Classification and explanation of imperfections in pressure welded joints

(ISO 6520-2:2001, Welding and allied processes—Classification of
geometric imperfections in metallic materials—
Part 2: Welding with pressure, IDT)

中华人民共和国
国家标准
金属压力焊接头缺欠分类及说明
GB/T 6417.2—2005/ISO 6520-2:2001

*

中国标准出版社出版发行
北京复兴门外三里河北街16号
邮政编码:100045

网址 www.bzchs.com
电话:68523946 68517548

中国标准出版社秦皇岛印刷厂印刷
各地新华书店经销

*

开本 880×1230 1/16 印张 1 字数 23 千字
2006年4月第一版 2006年4月第一次印刷

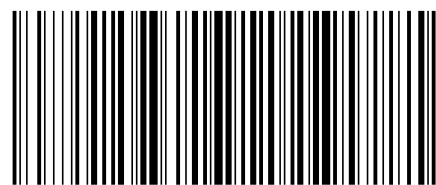
*

书号:155066·1-27183 定价 12.00 元

如有印装差错 由本社发行中心调换

版权专有 侵权必究

举报电话:(010)68533533



GB/T 6417.2-2005

2005-08-10 发布

2006-04-01 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

表 A.1 (续)

ISO 4063	21	221	222	225	23	24	25	291	41	42	43	441	45	47	48	781	782	74
焊接方法	点焊	搭接 缝焊	压平 缝焊	薄膜 对接 缝焊	凸焊	闪光 焊	电阻 对焊	高频 电阻 焊	超声 波焊	摩 擦 焊	锻焊	爆 炸 焊	扩 散 焊	气 压 焊	冷 压 焊	电弧 螺柱 焊	电阻 螺柱 焊	感 应 焊
代号																		
P300																		
P301						×	×	×			×			×		×	×	×
P303	×	×	×	×	×	×		×		×	×		×	×		×	×	×
P304	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×			×	×	×	×	×
P306						×												
P400																		
P401	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×
P403	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×
P404				×														
P500																		
P501	×	×	×	×		×	×	×								×	×	×
P502						×	×	×		×	×			×	×			×
P503			×															
P507			×			×	×	×		×	×			×	×			×
P508			×			×	×	×		×	×			×	×			×
P520	×	×	×	×		×	×	×		×	×	×	×	×		×	×	×
P521																		
P5211	×	×				×	×	×		×	×			×	×	×	×	×
P5212	×				×													
P5213	×				×													
P5214	×				×													
P5215	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×	×
P5216	×				×													
P522	×	×		×	×	×	×	×								×		
P523	×	×															×	×
P524	×	×	×	×	×	×	×	×		×	×			×		×	×	×
P525	×	×		×	×												×	
P526																	×	×

前 言

本部分等同采用 ISO 6520-2:2001《焊接及相关工艺 金属材料几何缺欠的分类 第 2 部分:压力焊》(英文版)。

为了保证标准的协调性和可操作性,本部分在等同转化国际标准时做了必要的编辑性改动。

与 ISO 6520-2:2001 相比,本部分在内容方面主要有如下变化:

——在采用 GB/T 3375《焊接术语》的基础上,对“焊接缺欠”和“焊接缺陷”做了更准确的定义;

——与 GB/T 6417 做了必要协调,增加了缺欠表示方法部分的内容和示例。

本部分系首次发布。

本部分的附录 A 为资料性附录。

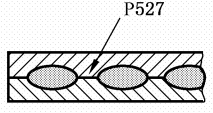
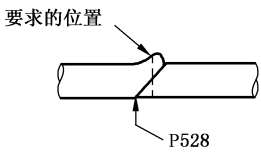
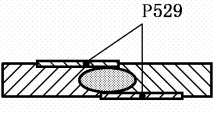
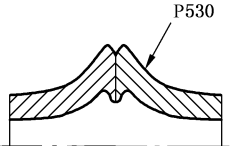
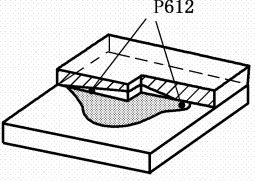
本部分由中国机械工业联合会提出。

本部分由全国焊接标准化技术委员会归口。

本部分负责起草单位:哈尔滨焊接研究所。

本部分主要起草人:朴东光。

表 1 (续)

代号	名称及说明	示意图
P52642	压痕深度过大 压痕深度超过规定值	
P52643	压痕不均匀 压痕深度和/或直径或宽度不规则	
P5265	箔片表面熔化	
P5266	夹具导致的局部熔化 工件表面导电接触区熔化	
P5267	夹痕 夹具导致工件表面的机械损伤	
P5268	涂层损坏	
P527	熔核不连续 焊点未充分搭接形成连续的缝焊缝	
P528	焊缝错位	
P529	箔片错位 两侧箔片相互错开	
P530	弯曲接头(“钟形”) 焊管在焊缝区产生变形	
第 6 类 其他缺欠		
P600	其他缺欠 所有上述 5 类未包含的缺欠	
P602	飞溅 附着在被焊工件表面的金属颗粒	
P6011	回火色(可观察到氧化膜) 点焊或缝焊区域的氧化表面	
P612	材料挤出物(焊接喷溅) 从焊接区域挤出的熔化金属(包括飞溅或焊接喷溅)	

金属压力焊接头缺欠分类及说明

1 范围

本部分规定了压力焊接头中焊接缺欠的分类和说明。

本部分适用于压力焊接头中的各类焊接缺欠。本部分不适用于其他缺欠(如冶金缺欠)。

2 规范性引用文件

下列文件中的条款通过 GB/T 6417 本部分的引用而成为本部分的条款。凡是注日期的引用文件,其随后所有的修改单(不包括勘误的内容)或修订版均不适用于本部分,然而,鼓励根据本部分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部分。

GB/T 3375 焊接术语

3 定义

在使用 GB/T 3375 中有关术语的基础上,本部分还采用了下列定义:

3.1

焊接缺欠 welding imperfection

在焊接接头中因焊接产生的金属不连续、不致密或连接不良的现象。简称“缺欠”。

3.2

焊接缺陷 welding defect

超过规定限值的缺欠。

4 缺欠的分类及代号

焊接缺欠可根据其性质、特征分为以下 6 个种类(大类):

- 裂纹;
- 孔穴;
- 固体夹杂;
- 未熔合;
- 形状和尺寸不良;
- 其他缺欠。

每种缺欠又可根据其位置和状态进行分类。

为了便于使用,一般应采用缺欠代号表示各种焊接缺欠。

表 1 给出了各类焊接缺欠的代号、分类及说明。

5 表示方法

需要对缺欠做标注时,应采用“缺欠+标准编号+代号”的方式表示。

例如,裂纹(100)可标记为:缺欠 GB/T 6417.2-P100