

JB

中华人民共和国机械行业标准

JB/T 6895—93

铝制空气分离设备安装焊接技术规范

1993-07-13 发布

1994-07-01 实施

中华人民共和国机械工业部 发布

目 次

1 主题内容与适用范围	(1)
2 引用标准	(1)
3 对安装单位的基本要求	(1)
4 材料	(1)
5 焊接填充材料	(2)
6 焊工	(2)
7 焊接工艺评定	(10)
8 试样、试验及合格值评定	(12)
9 产品试板.....	(14)
10 上塔与主冷凝器组装焊接	(15)
11 铝管道焊缝的布置及坡口型式	(15)
12 铝管道焊缝焊后检验	(16)
附录 A 铝焊缝 X 射线照相底片等级的评定	(17)
附录 B 铝制空分设备铝管道焊接接头坡口型式、特点及适用范围	(20)

铝制空气分离设备安装焊接技术规范

1 主题内容与适用范围

本标准规定了铝制空气分离设备(以下简称空分设备)现场制作、安装的管道和容器所必须遵循的焊接技术要求及检验要求。

本标准适用于铝制空分设备的安装焊接。

2 引用标准

GB 150	钢制压力容器
GB 228	金属拉力试验法
GB 232	金属弯曲试验方法
JB 1580	铝制焊接容器技术条件
JB 4708	钢制压力容器焊接工艺评定
JB/Z 167	铝制空气分离设备氩弧焊工艺规程

3 对安装单位的基本要求

3.1 担任压力容器现场制作和组装的安装单位必须持有经过劳动部门批准的相应类别、品种的压力容器制造许可证。

3.2 应建立焊接质量保证体系并切实实施之。

3.3 应具有能满足安装需要的完好的焊接设备及无损探伤设备(金相及机械性能试验可委托外单位进行)。

3.4 应具有能对焊工实施技术指导、责任心强、业务素质好的专职焊接技术人员。

3.5 应具有能适应安装需要,经培训、考试合格取得相应资格证书的焊工及无损探伤工。

3.6 应配备能胜任工作的焊接检验员。

3.7 应具有必要的风(电)动工具。

3.8 应具有防风、防雨(雪)设施及在环境温度低于 -5°C 时焊接的措施。

4 材料

4.1 制造厂提供的材料、成品或半成品的材质应由制造厂负责。制造厂实施材料代用时,应在竣工图上注明并在代用材料上打(或刻写)上醒目的材质标记或通过其他途径使用户明了代用后的材质。

4.2 安装单位施焊前必须核对材质。无法确定材质的工件或材料应作报废处理。报废材料或工件应作醒目标记并有隔离措施。

4.3 由安装公司自备的材料应符合图样和技术文件要求,其材质应由安装单位自行负责。

4.4 如容器受压元件或压力管道用料要实施材料代用时,必须征得设计单位的同意,并签发变更通知单。

4.5 材料及零件存放场地应有防雨(雪)、防腐蚀的设施,在起吊、运输过程中要有防止磕碰伤的措施。