

# JB

## 中华人民共和国机械行业标准

JB/T 6043—92

---

### 金属电阻焊接头缺陷分类

1992-05-05 发布

1993-07-01 实施

---

中华人民共和国机械电子工业部 发布

金属电阻焊接头缺陷分类

1 主题内容与适用范围

本标准对金属电阻焊接头可能产生的缺陷按性质、形状和位置作了分类规定。本标准不涉及缺陷产生的条件和原因,也未考虑冶金变化。本标准适用于金属电阻焊。

2 引用标准

- GB 3375 焊接名词术语
- GB 5185 金属焊接及钎焊方法在图样上的表示代号

3 缺陷分类

金属电阻焊接头缺陷分为以下 6 种:

- 第 1 类 裂纹
- 第 2 类 孔穴
- 第 3 类 固体缺陷
- 第 4 类 熔合缺陷
- 第 5 类 形状缺陷
- 第 6 类 其他缺陷

4 缺陷分类原则及代号

缺陷按性质分大类,按存在位置及状态分小类。缺陷用一组数字表示,在每组数字的前面,按 GB 5185 规定,用“2”表示金属电阻焊,用圆点与其余数字分开。在不被混淆时,焊接方法代号 2 可以不用。

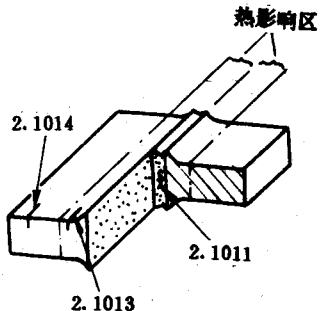
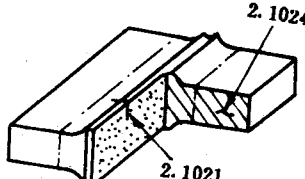
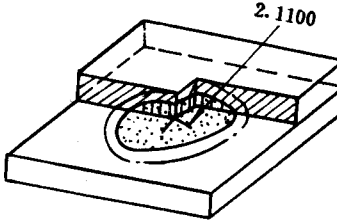
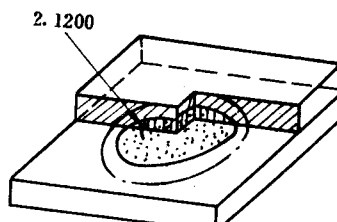
每组数字仅表示某一特定类型的缺陷,例如:1200 表示熔核边缘裂纹;1400 表示热影响区裂纹。如果缺陷包括几个类型,则每组数字用斜线分开组合表示,例如:1200/1400 表示从熔核边缘开裂到热影响区的裂纹。

各类缺陷的缺陷代号、名称符合 GB 3375 规定,如表 1 所示。

表 1 缺陷代号及名称

缺陷代号	名称	说明	简图
第 1 类 裂纹			
2·100	裂 纹	主要为二维延伸的局部材料开裂,它可以是单个地或成群地出现,可以分成以下几种	

续表 1

缺陷代号	名称	说明	简图
2·101 2·1011 2·1013 2·1014	纵向裂纹	平行电阻对焊焊缝方向的裂纹,它可存在于: 焊缝中 热影响区内 未受影响的母材中	
2·102 2·1021 2·1024	横向裂纹	垂直电阻对焊焊缝方向的裂纹,它可存在于: 焊接接头内 未受影响的母材中	
2·1100	熔核中心裂纹	多为星形裂纹	
2·1200	熔核边缘裂纹	大多数为逗点形裂纹	
2·1300	接头平面裂纹	伸向熔核边缘的裂纹	