

JC

中华人民共和国建材行业标准

JC 532—94

建材机械钢焊接件通用技术条件

1994-02-17 发布

1994-11-01 实施

国家建筑材料工业局 发布

建材机械钢焊接件通用技术条件

1 主题内容与适用范围

本标准规定了建材机械钢焊接件的技术要求、试验方法和检验规则。

本标准适用于建材机械中产品标准或图样无特殊要求的碳素钢、低合金钢和奥氏体钢的熔化焊焊接件(以下简称焊接件)。

2 引用标准

- GB 324 焊缝符号表示法
- GB 985 气焊、手工电弧焊及气体保护焊焊缝坡口的基本形式与尺寸
- GB 986 埋弧焊焊缝坡口的基本形式和尺寸
- GB 1958 形状和位置公差 检测规定
- GB 2649 焊接接头机械性能试验取样方法
- GB 2650 焊接接头冲击试验方法
- GB 2651 焊接接头拉伸试验方法
- GB 2652 焊缝及熔敷金属拉伸试验法
- GB 2653 焊接接头弯曲及压扁试验方法
- GB 2654 焊接接头及堆焊金属硬度试验方法
- GB 2655 焊接接头应变时效敏感性试验方法
- GB 2656 焊缝金属和焊接接头的疲劳试验法
- GB 3323 钢熔化焊对接接头射线照相和质量分级
- 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
- GB 6416 影响钢熔化焊接头质量的技术因素
- GB 6417 金属熔化焊焊缝缺陷分类及说明
- GB 11345 钢焊缝手工超声波探伤方法和探伤结果的分级
- GB 12212 技术制图 焊缝符号的尺寸、比例及简化表示法
- ZB J04 005 渗透探伤方法
- ZB J04 006 钢铁材料磁粉探伤方法
- ZB H24 001 旋转磁场磁粉探伤方法
- ZB J59 002 热切割

3 术语

3.1 焊接术语按 GB 3375 的规定。

3.2 焊缝缺陷术语按 GB 6417 的规定。

4 技术要求

4.1 焊接结构设计

4.1.1 焊接结构应根据 GB 6416 的有关规定设计。

4.1.2 图样上焊缝符号、焊接方法的表示代号及制图要求应分别符合 GB 324、GB 5185 及 GB 12212 的规定。

4.2 材料

所用的母材和焊接材料均应有出厂质量合格证明书或机械制造厂质量复验合格证明书,焊接材料的保管应符合有关规定。

4.3 坡口

4.3.1 气焊、手工电弧焊、气体保护焊和埋弧焊焊缝坡口的形式和尺寸应分别符合 GB 985 和 GB 986 的规定。

4.3.2 坡口尺寸极限偏差应符合表 1、图 1 的规定。

表 1

坡口面角度极限偏差 $\Delta\beta$	钝边极限偏差 ΔP	坡口高度极限偏差 ΔH	根部半径极限偏差 ΔR
$\pm 2^{\circ}30'$	$\pm 2\text{mm}$	$\pm 2\text{mm}$	$\pm 1\text{mm}$

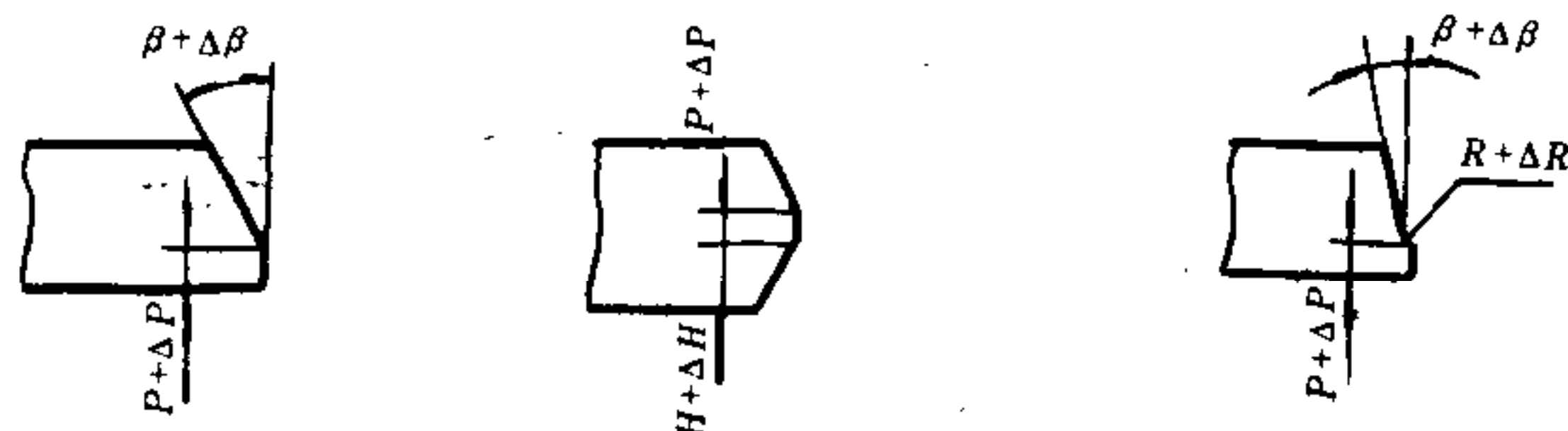


图 1

4.3.3 焊接坡口面上不允许有裂纹、分层、重皮和夹渣等缺陷。

4.4 热切割

切割面质量应不低于 ZB J59 002 中 I 级。

4.5 焊接工艺评定

焊接工艺评定按有关规定进行。

4.6 焊接接头的质量

4.6.1 焊接接头的表面质量

4.6.1.1 除电渣焊外,其他熔化焊焊接接头的表面质量分级应按表 2 进行。部分部件的焊接接头表面质量要求举例如下:

- a. 管磨机筒体及端盖的焊接接头表面质量应不低于 I 级;
- b. 回转窑和烘干机筒体、蒸压釜受压元件、预热器系统的内筒和膨胀节的耐热钢件、空气清堵器及有无损探伤要求的焊接件的焊接接头表面质量应不低于 I 级;
- c. 增湿塔、电除尘器、推动篦式冷却机、螺旋泵、分离器壳体等的焊接接头表面质量应不低于 II 级。

4.6.1.2 焊接接头渗透探伤质量分级应按 ZB J04 005 进行。

4.6.1.3 碳素钢、低合金钢焊接接头的磁粉探伤的质量分级应按 ZB J04 006 进行。

4.6.2 焊接接头的内部质量