



中华人民共和国国家标准

GB/T 39166—2020

电阻点焊、凸焊及缝焊接头的机械剥离 试验方法

Test method of mechanized peel for resistance spot, projection and seam welds

(ISO 14270:2016, Resistance welding—Destructive testing of welds—
Specimen dimensions and procedure for mechanized peel testing resistance
spot, seam and embossed projection welds, MOD)

2020-10-11 发布

2021-05-01 实施

国家市场监督管理总局
国家标准化管理委员会 发布

目 次

| | |
|--|----|
| 前言 | I |
| 1 范围 | 1 |
| 2 规范性引用文件 | 1 |
| 3 术语和定义 | 1 |
| 4 仪器设备 | 2 |
| 5 试样 | 3 |
| 6 试验步骤 | 7 |
| 7 重复试验 | 8 |
| 8 试验报告 | 8 |
| 附录 A (资料性附录) 本标准与 ISO 14270:2016 相比的结构变化情况 | 9 |
| 附录 B (资料性附录) 本标准与 ISO 14270:2016 的技术性差异及其原因一览表 | 10 |
| 附录 C (资料性附录) 焊点位置对试验结果的影响 | 11 |
| 附录 D (资料性附录) 弯曲方法示例 | 12 |
| 附录 E (资料性附录) 折弯系统弯曲中心位置的测定 | 14 |
| 附录 F (规范性附录) 缝焊尺寸的测量 | 16 |

前 言

本标准按照 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。

本标准使用重新起草法修改采用 ISO 14270:2016《电阻焊 焊缝的破坏性试验 电阻点焊、缝焊及凸焊接头的机械剥离试验试样尺寸及程序》。

本标准与 ISO 14270:2016 相比在结构上有较多调整,附录 A 中列出了本标准与 ISO 14270:2016 的章条编号变化对照一览表。

本标准与 ISO 14270:2016 相比存在技术性差异,这些差异涉及的条款已通过在其外侧页边空白位置的垂直单线(∟)进行了标示,附录 B 给出了相应技术性差异及其原因的一览表。

本标准还做了下列编辑性修改:

- 修改了标准名称;
- 删去了参考文献。

本标准由全国焊接标准化技术委员会(SAC/TC 55)提出并归口。

本标准起草单位:中车集团大连机车车辆有限公司、哈尔滨焊接研究院有限公司、安徽省阜阳盛大机械有限公司、上海材料研究所、中车青岛四方机车车辆股份有限公司、中车长春轨道客车股份有限公司、东营市元捷石油机械有限公司、东风汽车集团股份有限公司乘用车公司。

本标准主要起草人:廖荣启、马一鸣、李京颖、姜英龙、王滨、苏金花、李刚卿、张勇、李海伟、张丽桂。