



团 体 标 准

T/CWAN 0059—2021

大厚度钛合金窄间隙激光填丝焊接推荐工艺规范

Recommended process specification for narrow-gap laser welding with filler wire of large thickness
titanium alloy

2021-12-02 发布

2022-01-01 实施

中国焊接协会 发布

目 次

前 言.....	II
1 范围.....	1
2 规范性引用文件.....	1
3 术语及定义.....	1
4 符号.....	2
5 一般要求.....	3
6 工艺要求.....	6
7 焊接检验.....	7
附录 A（资料性）焊接工艺规程	10

前 言

本文件按照 GB/T 1.1—2020《标准化工作导则 第 1 部分：标准化文件的结构和起草规则》的规定起草。

本文件的附录 A 为资料性附录。

本文件由中国焊接协会提出并归口。

本文件起草单位：哈尔滨焊接研究院有限公司、中国船舶工业集团公司第十一研究所、诺力智能装备股份有限公司、中国船舶重工集团公司第七二五研究所、南昌航空大学、四川航天长征装备制造有限公司、重庆科技学院、中船黄埔文冲船舶有限公司、广州黄船海洋工程有限公司、郑州机械研究所有限公司、华北水利水电大学。

本文件主要起草人：黄瑞生、徐锴、邹吉鹏、任闻杰、刘自刚、聂希、吴艳明、陈玉华、曹浩、武鹏博、尹立孟、徐楷昕、王善林、闫德俊、梁晓梅、邵丹丹、秦建、蒋宝、王星星、李武凯、滕彬、谢吉林、聂鑫、张体明、杨悦、韩鹏薄、方乃文。