

ICS 27.120.99
F 48
备案号: 13662-2004

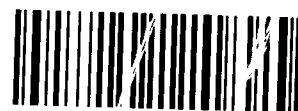
EJ

中华人民共和国核行业标准

EJ/T 1167—2004

压水堆燃料组件 导向管与格架电阻点焊的金相检验

PWR fuel assembly metallographic
examination for resistance spot weld of guide thimble to grid



060531000028

2004—02—16 发布

2004—06—01 实施

国防科学技术工业委员会 发布

前 言

本标准由中国核工业集团公司提出。
本标准由核工业标准化研究所归口。
本标准起草单位：国营八一二厂。
本标准主要起草人：张 柯、范绍华。

压水堆燃料组件 导向管与格架电阻点焊的金相检验

1 范围

本标准规定了压水堆燃料组件导向管与格架电阻点焊的金相检验方法。

本标准适用于压水堆燃料组件不锈钢及锆合金导向管与格架电阻点焊的金相检验。

2 规范性引用文件

下列文件中的条款通过本标准的引用而成为本标准的条款。凡是注日期的引用文件，其随后所有的修改单（不包含勘误的内容）或修订版均不适用于本标准，然而，鼓励根据本标准达成协议的各方研究是否可使用这些文件的最新版本。凡是不注日期的引用文件，其最新版本适用于本标准。

GB/T 3375 焊接名词术语

3 术语和定义

GB/T 3375 确立的术语和定义适用于本标准。

4 试样制备

4.1 取样

4.1.1 横向试样

用线切割法沿离焊点中心约 1mm 的 A-A 面切取，样品长为 15mm~20mm，然后沿 B-B 面剖开，见图 1。

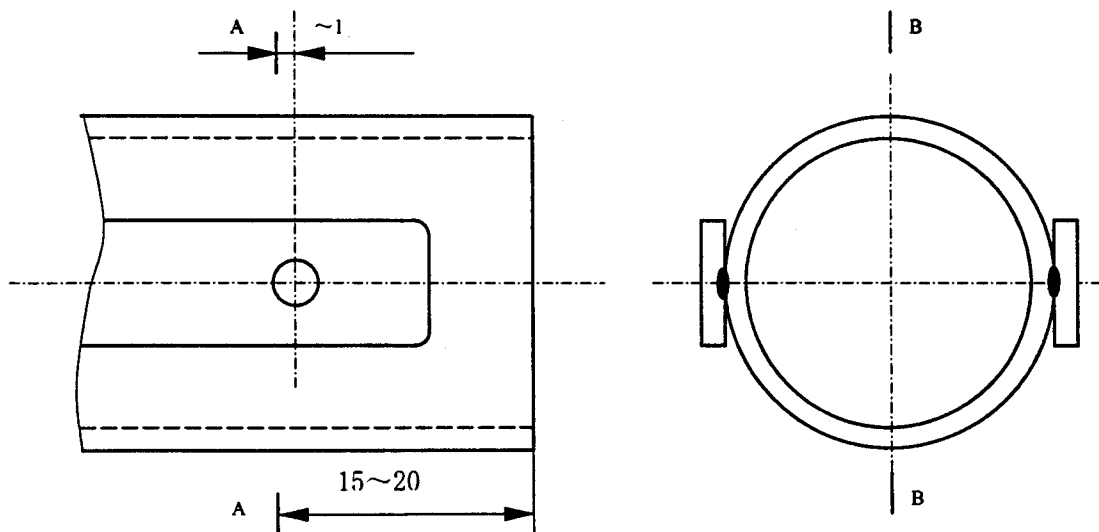


图1 横向样品取样示意图

4.1.2 纵向试样

用线切割法切取样品长为 15mm~20mm，然后沿离焊点中心约 1mm 的 C-C 面剖开，见图 2。