

UDC 621.791  
J 33



# 中华人民共和国国家标准

GB/T 12469—90

---

## 焊接质量保证 钢熔化焊接头的要求和缺陷分级

Quality assurance of welding—  
Requirement for fusion welding joint of steel and classification for imperfection

1990-09-08 发布

1991-10-01 实施

---

国家技术监督局 发布

# 中华人民共和国国家标准

## 焊接质量保证 钢熔化焊接头的要求和缺陷分级

GB/T 12469—90

Quality assurance of welding —

Requirement for fusion welding joint of steel and classification for imperfection

### 1 主题内容与适用范围

本标准规定了钢熔化焊接头的要求及缺陷的分级。

本标准适用于熔焊方法施焊的对接和角接(搭接及 T 型)接头。

### 2 引用标准

GB 2649~2655 焊接接头机械性能试验方法

GB 6417 金属熔化焊缝缺陷名称及分类

GB 324 焊缝符号表示法

GB 3323 钢熔化焊对接接头射线照相和质量分级

GB 11345 钢焊缝手工超声波探伤方法和探伤结果分级

GB 10854 钢焊缝外形尺寸

GB 5185 金属焊接及钎焊方法在图样上的表示代号

### 3 对焊接接头的要求和缺陷分级

#### 3.1 对接头性能的要求

本标准不对接头的力学性能规定分等,但设计文件或技术要求中必须明确规定出产品对接头(包括焊缝金属)性能要求的项目和指标,且应符合相应产品设计规程、规则或法规的要求。

对接头性能要求项目有:

- a. 常温拉伸性能;
- b. 常温冲击性能;
- c. 常温弯曲性能;
- d. 低温冲击性能;
- e. 高温瞬时拉伸性能;
- f. 高温持久拉伸及/或蠕变性能;

上述试验的试样应符合 GB 2649~2655 的要求。

- g. 疲劳性能;
- h. 断裂韧性;
- i. 其他(如耐蚀、耐磨等特定性能)。

不应超越产品服役条件,随意增加或删减对接头性能要求的类别和指标。

#### 3.2 接头外观及内在缺陷分级

国家技术监督局 1990-09-08 批准

1991-10-01 实施