



中华人民共和国国家标准

GB/T 13148—91

不锈钢复合钢板焊接技术条件

Specification for welding of stainless steel clad steel plate

1991-08-23 发布

1992-05-01 实施

国家技术监督局 发布

不锈钢复合钢板焊接技术条件

Specification for welding of stainless steel clad steel plate

1 主题内容与适用范围

本标准规定了焊接不锈钢复合钢板时,对材料、焊工、焊前准备、焊接工艺、焊接质量检验及焊接缺陷返修等方面的技术要求。

本标准适用于以各种不锈钢为复材、以低碳结构钢或低合金结构钢为基材的总厚度大于或等于4 mm的不锈钢复合钢板的焊接。

2 引用标准

- GB 150 钢制压力容器
- GB 983 不锈钢焊条
- GB 1300 焊接用钢丝
- GB 2649 焊接接头机械性能试验取样方法
- GB 2651 焊接接头拉伸试验方法
- GB 2653 焊接接头弯曲及压扁试验方法
- GB 3323 钢熔化焊对接接头射线照相和质量分级
- GB 4191 惰性气体保护电弧焊和等离子焊接、切割用钨钼电极
- GB 4241 焊接用不锈钢盘条
- GB 4334 不锈钢耐腐蚀试验方法
- GB 4842 氩气
- GB 5117 碳钢焊条
- GB 5118 低合金钢焊条
- GB 5293 碳素钢埋弧焊用焊剂
- GB 6052 工业液体二氧化碳
- GB 6396 复合钢板性能试验方法
- GB 8165 不锈钢复合钢板
- ZB J04 005 渗透探伤方法
- JB 1152 锅炉和钢制压力容器对接焊缝超声波探伤
- JB 3964 压力容器 焊接工艺评定
- JB 3965 钢制压力容器磁粉探伤

3 术语

3.1 过渡层

在不锈钢复合钢板焊接接头中,位于基材与复材的交界处,并将两者及其焊缝联结为一体的焊层。