



中华人民共和国国家标准

GB/T 22652—2008

阀门密封面堆焊工艺评定

Overlaying-welding procedure qualification for valves sealing face

2008-12-23 发布

2009-07-01 实施

中华人民共和国国家质量监督检验检疫总局
中国国家标准化管理委员会 发布

目 次

前言	Ⅲ
1 范围	1
2 规范性引用文件	1
3 术语	1
4 一般要求	1
5 评定规则	2
5.1 评定条件	2
5.2 堆焊过渡层	3
5.3 基体材料	3
5.4 焊后热处理	3
6 试验要求和试件检查	4
6.1 试件制备	4
6.2 试件检查	4
7 堆焊工艺指导书和堆焊工艺评定报告推荐格式	5

前 言

本标准对应于 ASME《锅炉和压力容器规范, VIII, 焊接和钎焊程序、焊机和钎焊机、焊接和钎焊操作者鉴定》。本标准仅涉及 ASME《锅炉和压力容器规范, VIII》中表面加硬层金属堆焊和耐蚀堆焊。本标准与 ASME 第八篇的一致性程度为非等效。

本标准由中国机械工业联合会提出。

本标准由全国阀门标准化技术委员会(SAC/TC 188)归口。

本标准起草单位:杭州华惠阀门有限公司、浙江省特种设备检验中心、合肥通用机电产品检测院、武汉锅炉集团阀门有限责任公司。

本标准主要起草人:陈立龙、陈勇、陈荣斌、王晓钧、吕召政、冯燕。

阀门密封面堆焊工艺评定

1 范围

本标准规定了阀门密封面堆焊术语、一般要求、评定规则、试验要求和试验检查、堆焊工艺指导书和堆焊工艺评定报告推荐格式。

本标准适用于阀门密封面的手工焊条电弧堆焊、等离子弧堆焊及各种其他堆焊方法的工艺评定。

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(不包括勘误的内容)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 699 优质碳素结构钢

GB/T 1220 不锈钢棒

GB/T 3077 合金结构钢(GB/T 3077—1999, neq DIN EN 10083-1:1991)

GB/T 12228 通用阀门 碳素钢锻件技术条件

GB/T 12229 通用阀门 碳素钢铸件技术条件

GB/T 12230 通用阀门 不锈钢铸件技术条件

GB/T 15169 钢熔化焊工技能评定(GB/T 15169—2003, ISO/DIS 9606-1:2002, IDT)

JB 4708—2000 钢制压力容器焊接工艺评定

JB/T 4730.5—2005 承压设备无损检测 第5部分:渗透检测

JB/T 5263 电站阀门铸钢件技术条件

JB/T 6438 阀门密封面等离子弧堆焊 技术条件

JB/T 9625 锅炉管道附件承压铸钢件 技术条件

JB/T 9626 锅炉锻件 技术条件

3 术语

JB 4708—2000 确立的以及下列术语和定义适用于本标准。

3.1

密封面 sealing face

启闭件与阀座(阀体)紧密贴合,起密封作用的两个接触面。

3.2

堆焊 overlaying-welding

使用各种堆焊方法制造熔敷层,以防止和减少阀门密封面磨损、腐蚀和(或)冲蚀。

3.3

过渡层 transition beds

使用各种堆焊方法制造熔敷层,以保证堆焊层之间的熔敷层质量,改善接头焊接性能,防止随后堆焊产生裂纹、气孔等缺陷。

4 一般要求

4.1 堆焊工艺评定应以可靠的阀门密封面基体材料的堆焊性能为依据,并在阀门产品堆焊之前完成。