



中华人民共和国国家标准

GB/T 13147—91

铜及铜合金复合钢板焊接 技术条件

The specification for welding of copper
and copper alloy clad steel plate

1991-08-23 发布

1992-05-01 实施

国家技术监督局 发布

(京)新登字 023 号

中 华 人 民 共 和 国
国 家 标 准
铜及铜合金复合钢板焊接
技 术 条 件

GB/T 13147---91

*

中国标准出版社出版发行
北京西城区复兴门外三里河北街 16 号

邮政编码: 100045

<http://www.bzchs.com>

电话: 63787337、63787447

1992 年 3 月第一版 2004 年 12 月电子版制作

*

书号: 155066 · 1-8685

版权专有 侵权必究

举报电话: (010) 68533533

中华人民共和国国家标准

铜及铜合金复合钢板焊接 技术条件

GB/T 13147—91

The specification for welding of copper
and copper alloy clad steel plate

1 主题内容与适用范围

本标准规定了焊接铜及铜合金复合钢板(以下简称铜钢复合板)时,对材料、焊工、焊前准备、焊接、焊接质量检验以及焊接缺陷返修等的技术要求。

本标准适用于总厚度超过 8 mm、复层材料为铜或铜合金、基层材料为低碳钢或低合金钢的铜钢复合板的焊接。本标准未作规定的铜钢复合板的焊接亦可参照使用。

2 引用标准

- GB 150 钢制压力容器
- GB 985 气焊、手工电弧焊及气体保护焊焊缝坡口的基本型式与尺寸
- GB 986 埋弧焊焊缝坡口的基本型式和尺寸
- GB 1300 焊接用钢丝
- GB 2649 焊接接头机械性能试验取样方法
- GB 2650 焊接接头冲击试验方法
- 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 3120 镍线
- GB 3125 白铜线
- GB 3323 钢熔化焊对接接头射线照相和质量分级
- GB 3670 铜及铜合金焊条
- 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 4842 氩气
- GB 5117 碳钢焊条
- GB 5118 低合金钢焊条
- GB 5234 加工白铜—化学成分和产品形状
- GB 5235 加工镍及镍合金—化学成分和产品形状
- GB 5293 碳素钢埋弧焊用焊剂
- GB 6052 工业液体二氧化碳
- JB 1152 锅炉和钢制压力容器对接焊缝超声波探伤
- JB 2736 铜及铜合金焊丝
- JB 3964 压力容器 焊接工艺评定