

ICS 47.020.01
U 06



中华人民共和国船舶行业标准

CB/T 3802—1997

船体焊缝表面质量检验要求

Inspection requirements for weld seam surface quality of ship hull

1997-10-17 发布

1998-06-01 实施

中国船舶工业总公司 发布

前 言

本标准是对 CB 999—82《船体焊缝表面质量检验》和 CB/T 3431—92《CO₂ 气体保护电弧焊角焊缝表面质量要求》的合并修订,且增加埋弧焊的焊缝宽度、直线度要求等。

目前船舶行业各种高效熔化焊技术已广泛地应用,本标准是在总结我国多年造船焊接的实践经验,综合国内有关标准和要求的基础上,统一了当前造船行业中使用的埋弧焊、手工焊和气体保护焊焊缝表面质量要求,充分体现了造船行业焊接的现有水平,有利于焊接质量和经济效益的提高。

本标准从生效之日起,同时代替 CB 999—82 和 CB/T 3431—92。

本标准由全国海洋船标准化技术委员会造船工艺分技术委员会提出。

本标准由中国船舶工业总公司船舶工艺研究所归口。

本标准起草单位:船舶工艺研究所、江南造船厂。

本标准主要起草人:杨孟麟、秦耀良。

船体焊缝表面质量检验要求

Inspection requirements for weld seam surface quality of ship hull

1 范围

本标准规定了民用船舶船体焊缝表面质量。
本标准适用于船体结构的熔化焊焊缝表面质量检验。

2 引用标准

下列标准所包含的条文,通过在本标准中引用而构成为本标准的条文。本标准出版时,所示版本均为有效。所有标准都会被修订,使用本标准的各方应探讨使用下列标准最新版本的可能性。

- GB 324—88 焊缝符号表示法
- CB/T 3190—1997 船体结构焊接坡口型式及尺寸
- CB/T 3761—1995 船体结构焊缝缺陷修补技术要求

3 总则

- 3.1 焊缝表面质量检验前,其焊缝及两侧必须清除熔渣、飞溅及其他污物。
- 3.2 焊缝外形尺寸及其表面质量检验,主要用肉眼或借助焊缝量规进行。
- 3.3 焊缝的坡口形式与尺寸应按 CB/T 3190 有关规定。
- 3.4 焊缝外形尺寸的标注应按 GB 324 的有关规定。

4 检验项目和质量要求

4.1 外形尺寸

- 4.1.1 焊缝的侧面角 θ 不小于 90° , 见图 1。

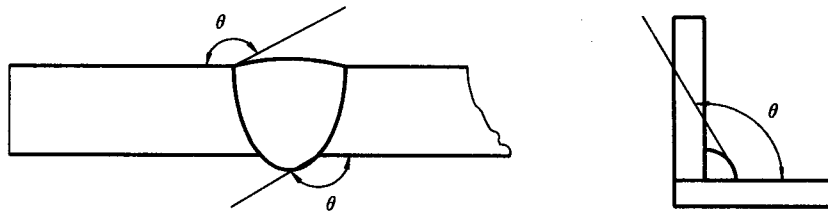


图 1

- 4.1.2 I形坡口对接焊缝(包括带垫板对接焊缝)见图 2a,其焊缝宽度 B 及余高 h 值应符合表 1 的要求。
- 4.1.3 非 I形坡口对接焊缝见图 2b,其焊缝宽度 B 及余高 h 值应符合表 1 的要求。