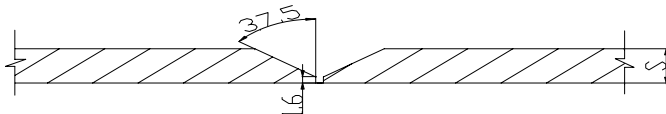


产品名称		对焊管件		焊接工艺指导书		焊接方法				氩弧焊	焊接设备		逆变焊机																
										手弧焊																			
产品图号				编号	CHH-02		焊接工艺规程																						
<div>坡口式</div> 		序号										工序		内容															
		1		焊前预热				壁厚≥26、预热100-150℃																					
		2		定位				用氩弧进行点固焊，工艺同正式施焊要求一致																					
		3		打底焊				氩弧焊进行打底																					
		4		填充焊		层间温度		100-400℃																					
层间施焊						按要求用手弧焊进行多层次多焊道填充焊接，层间清理干净																							
5		盖面焊				按要求用手弧焊进行盖面焊，注意焊缝的形成																							
6		焊后热处理		恒温温度		壁厚>30mm、600-650℃																							
				保温时间		每25mm壁厚恒温1h，且≥0.5h																							
				升降温速度		按250×25/壁厚（℃/h）计算且≤300℃/h																							
焊接工艺参数														工序质量控制表															
电弧焊(SMAW)				氩弧焊(GTAW)																									
接头形式			对接											序号						检验项目		允差		测量工具		检查频次		控制手段	
母材	焊条牌号	焊条规格	焊接电流	焊接电源极性	焊丝型号	焊丝规格	焊接电流	焊接电源极性	钨极直径																				
20、Q235	J426或J422	φ 2.5 φ 3.2 φ 4.0	60-90A 90-120A 130-170 A	直流反接	TIG-J50	φ 2.5	90-120A	直流正接	φ 2.5							1	外观	执行相关标准	目测、放大镜	全检	检验纪录								
																2	焊缝对口错边量	≤10%壁厚且≤1mm	焊缝检验尺	全检	检验纪录								
保护气体	流量（L/min）			喷嘴直径（mm）								3	焊缝探伤	GB3323-87 JB1152-81	X光探伤机 或超声波探伤机	全检	检验纪录												
Ar	9--12											编制	审核	会签	批准	日期													
背面保护气体	流量（L/min）			喷嘴直径（mm）																									