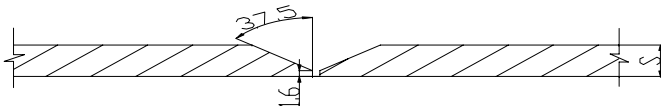


										氩弧焊		焊接设备		逆变焊机	
										手弧焊					
产品名称		对焊管件		焊接工艺指导书		焊接方法				焊接工艺规程					
产品图号				编号	CHH-02					序号		工序		内容	
坡口形式										1		焊前预热		壁厚≥15mm，预热150-200℃	
										2		定位		用氩弧进行点固焊，工艺同正式施焊要求一致	
										3		打底焊		氩弧焊进行打底	
										4		填充焊	层间温度	100-400℃	
层间施焊	按要求用手弧焊进行多层次多焊道填充焊接，层间清理干净														
焊前准备	1.将管件内外坡口；两侧10-15mm范围内油、漆、垢、锈、氧化物等清理干净直至露出金属光泽。 2. 严格按焊条包装说明对焊条进行烘烤，放入100-120℃恒温箱内备用。									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≥28mm，预热600-650℃	
													保温时间	每25mm壁厚恒温1h，且≥0.5h	
焊接工艺参数										升降温速度	按250×25/壁厚（℃/h）计算且≤300℃/h				
电弧焊(SMAW)			氩弧焊(GTAW)							工序质量控制表					
接头形式		对接													
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	序号	检验项目	允差	测量工具	检查频次	控制手段
20、16MMn	J507	φ 2.5 φ 3.2 φ 4.0	60-90A 90-120A 130-160A	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
										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
保护气体	流量（L/min）			喷嘴直径（mm）						编制	审核	会签	批准	日期	
Ar	9--12														
背面保护气体	流量（L/min）			喷嘴直径（mm）											