



# 团 体 标 准

T/CWAN 0015—2020

---

## 钎焊接头质量评价规范

Specification for quality evaluation of brazing/soldering joint

2020-03-09 发布

2020-04-06 实施

---

中国焊接协会 发布

## 前 言

本标准按照 GB/T 1.1—2009 给出的规则起草。

本标准由中国焊接协会提出并归口。

本标准起草单位：郑州机械研究所有限公司、重庆科技学院、哈尔滨焊接研究院有限公司、南昌航空大学、杭州华光焊接新材料股份有限公司、哈尔滨工业大学、广东美芝制冷设备有限公司、青岛海尔特种制冷电器有限公司。

本标准起草人：龙伟民、秦建、尹立孟、方乃文、钟素娟、陈玉华、金李梅、何鹏、姚宗湘、黄俊兰、王刚、马一鸣、胡岭、郑立宇、李晓峰。

# 钎焊接头质量评价规范

## 1 范围

本标准规定了钎接头术语和定义、技术要求、评价标准、检验方法及检验条件。  
本标准适用于钎焊操作人员及半成品检验人员对钎焊钎焊接头质量的检验和评价。

## 2 规范性引用文件

下列文件对于本文件的应用是必不可少的。凡是注日期的引用文件,仅所注日期的版本适用于本文件。凡是不注日期的引用文件,其最新版本(包括所有的修改单)适用于本文件。

- GB/T 2653 焊接接头弯曲试验方法
- GB/T 11345 焊缝无损检测 超声检测 技术、检测等级和评定
- GB/T 11363 钎接头强度试验方法
- GB/T 13298 金属显微组织检验方法
- GB/T 33148 钎焊术语
- GB/T 33219 硬钎焊接头缺欠
- GJB 1187 射线检测

## 3 术语和定义

GB/T 33148 和 GB/T 33219 界定的以及下列术语和定义适用于本文件。

### 3.1

#### 钎缝 **brazing seam**

钎接头中由熔化的钎料凝固形成的接合区域,包括钎缝金属和扩散/过渡区。

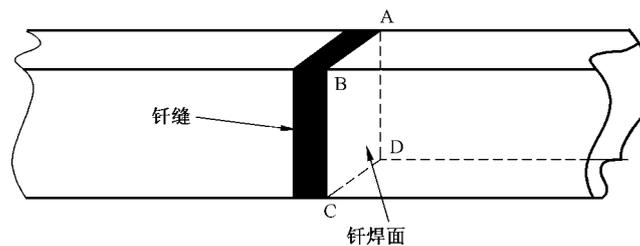


图 1 钎缝和名义钎焊面示意图

### 3.2

#### 钎焊面 **faying face**

焊件上待钎焊的表面,图 1 中 ABCD 组成的面即为钎焊面。

### 3.3

#### 焊接缺欠 **weld imperfection**

钎接头中因钎焊产生的金属不连续、不致密、不规则、连接不良及形状或尺寸偏差的现象。