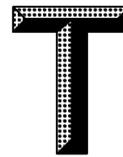


ICS 25.160.10  
CCS J 33



CWA



# 团 体 标 准

T/CWAN 0102—2024

## 航空不锈钢导管钨极惰性气体 保护焊推荐工艺规范

Recommended process specification for tungsten inert gas shielded welding of  
aviation stainless steel pipe

2024-02-05 发布

2024-03-01 实施

中国焊接协会 发布  
中国标准出版社 出版

## 目 次

前言 .....	III
1 范围 .....	1
2 规范性引用文件 .....	1
3 术语和定义 .....	2
4 基本要求 .....	2
5 焊接工艺过程 .....	6
6 包装与运输 .....	15
7 质量控制 .....	15

## 前 言

本文件按照 GB/T 1.1—2020《标准化工作导则 第 1 部分：标准化文件的结构和起草规则》的规定起草。

请注意本文件的某些内容可能涉及专利。本文件的发布机构不承担识别专利的责任。

本文件由中国焊接协会提出并归口。

本文件起草单位：南昌航空大学、江西洪都航空工业集团有限责任公司、松山湖材料实验室、重庆科技大学、江西科技学院、哈尔滨职业技术学院、福建青拓特钢技术研究有限公司、中国机械总院集团哈尔滨焊接研究所有限公司、华北水利水电大学、福建省特种设备检验研究院。

本文件主要起草人：王善林、余刚、信纪军、涂文斌、肖熙、陈玉华、王维、宋洁、李涛、江来珠、尹立孟、武鹏博、张体明、滕彬、王星星、谢吉林、费大奎、孙明辉、方乃文。

# 航空不锈钢导管钨极惰性气体 保护焊推荐工艺规范

## 1 范围

本文件规定了航空不锈钢导管钨极惰性气体保护焊焊接人员、环境、装置、原材料、焊接工艺过程以及焊接检验和质量要求等内容。

本文件适用于厚度 $\leq 5$  mm的航空不锈钢导管钨极惰性气体保护焊,其他不锈钢材料的导管焊接可参考本文件进行。

## 2 规范性引用文件

下列文件中的内容通过文中的规范性引用而构成本文件必不可少的条款。其中,注日期的引用文件,仅该日期对应的版本适用于本文件;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 324 焊缝符号表示法
- GB/T 3375 焊接术语
- GB/T 4457.2 技术制图 图样画法 指引线和基准线的基本规定
- GB/T 4457.4 机械制图 图样画法 图线
- GB/T 4457.5 机械制图 剖面区域的表示法
- GB/T 4458.1 机械制图 图样画法 视图
- GB/T 4458.2 机械制图 装配图中零、部件序号及其编排方法
- GB/T 4458.3 机械制图 轴测图
- GB/T 4458.4 机械制图 尺寸注法
- GB/T 4458.5 机械制图 尺寸公差与配合注法
- GB/T 4459.1 机械制图 螺纹及螺纹紧固件表示法
- GB/T 4459.2 机械制图 齿轮表示法
- GB/T 4459.3 机械制图 花键表示法
- GB/T 4459.4 机械制图 弹簧表示法
- GB/T 4459.5 机械制图 中心孔表示法
- GB/T 4459.7 机械制图 滚动轴承表示法
- GB/T 4459.8 机械制图 动密封圈 第1部分:通用简化表示法
- GB/T 4459.9 机械制图 动密封圈 第2部分:特征简化表示法
- GB/T 4460 机械制图 机构运动简图用图形符号
- GB/T 4842 氩
- GB/T 5185 焊接及相关工艺方法代号
- YB/T 5092 焊接用不锈钢丝
- HB/Z 5134 结构钢和不锈钢熔焊工艺
- HB 5135 结构钢和不锈钢熔焊接头质量检验
- HB 5299.1 航空工业焊接操作人员资格鉴定与认证 第1部分:手工熔焊