



# 中华人民共和国国家标准

GB/T 19867.2—2008/ISO 15609-2:2001

---

## 气焊焊接工艺规程

**Welding procedure specification for gas welding**

(ISO 15609-2:2001, Specification and qualification of welding procedures for metallic materials—Welding procedure specification—Part 2: Gas welding, IDT)

2008-03-31 发布

2008-09-01 实施

---

中华人民共和国国家质量监督检验检疫总局  
中国国家标准化管理委员会 发布

## 前 言

GB/T 19867 分为如下五部分：

- 第 1 部分：电弧焊焊接工艺规程；
- 第 2 部分：气焊焊接工艺规程；
- 第 3 部分：电子束焊接工艺规程；
- 第 4 部分：激光焊接工艺规程；
- 第 5 部分：电阻焊焊接工艺规程。

本部分为 GB/T 19867 的第 2 部分。

本部分等同采用 ISO 15609-2:2001《金属材料焊接工艺规程及评定 焊接工艺规程 第 2 部分：气焊》(英文版)。

本部分等同翻译 ISO 15609-2:2001。为了便于使用，本部分做了下列编辑性改动：

- 删除了国际标准的前言；
- 将标准名称改为“气焊焊接工艺规程”；
- 对 ISO 15609-2:2001 中引用的其他国际标准，有被等同采用为我国标准的用我国标准代替对应的国际标准，未被等同采用为我国标准的直接引用国际标准；
- 规范性引用文件中增加了 GB/T 3375《焊接术语》；
- 增加了附录 B，用于说明有关材料的类组划分。

本部分的附录 A、附录 B 为资料性附录。

本部分由全国焊接标准化技术委员会提出并归口。

本部分起草单位：哈尔滨焊接研究所、北京电力建设公司、哈尔滨焊接技术培训中心。

本部分主要起草人：朴东光、任永宁、王林。

# 气焊焊接工艺规程

## 1 范围

GB/T 19867 的本部分规定了气焊的工艺规程内容要求。本部分适用于气焊焊接方法。

## 2 规范性引用文件

下列文件中的条款通过 GB/T 19867 的本部分的引用而成为本部分的条款。凡是注日期的引用文件,其随后所有的修改单(不包括勘误的内容)或修订版均不适用于本部分,然而,鼓励根据本部分达成协议的各方研究是否可使用这些文件的最新版本。凡是不注日期的引用文件,其最新版本适用于本部分。

GB/T 3375 焊接术语

GB/T 5185 焊接及相关工艺方法代号(GB/T 5185—2005,ISO 4063:1998,IDT)

GB/T 16672 焊缝 工作位置 倾角和转角的定义(GB/T 16672—1996,idt ISO 6947:1993)

GB/T 19866 焊接工艺规程及评定的一般原则(GB/T 19866—2005,ISO 15607:2003,IDT)

ISO/TR 15608 焊接 金属材料分类指南

## 3 术语和定义

本部分采用 GB/T 3375 和 GB/T 19866 中的有关术语和定义。

## 4 焊接工艺规程(WPS)的技术内容

### 4.1 一般原则

焊接工艺规程(WPS)应当包含执行焊接操作的必要信息。一般焊接工艺规程的内容见 4.2~4.4,具体应用时,可以根据实际情况做增减处理。

附录 A 给出了 WPS 格式的示例。

### 4.2 有关制造商的内容

- 制造商名称;
- WPS 的名称及编号;
- 焊接工艺评定报告(或其他所需文件)的编号。

### 4.3 有关母材的内容

#### 4.3.1 母材种类

- 材料型号、牌号及相关标准编号;
- 材料(钢材)类组(参见附录 B)。

#### 4.3.2 材料尺寸

- 接头的厚度范围;
- 管子的外径范围。

### 4.4 焊接工艺的通用性内容

#### 4.4.1 焊接方法

焊接方法应按 GB/T 5185 的规定表示。

#### 4.4.2 接头设计

- 包含形状和尺寸的接头设计图,或是提供相关内容的标准编号;